

Titre général : Exposition internationale universelle de 1900. Catalogue général officiel

Titre du volume :

Mots-clés : Exposition internationale (1900 ; Paris) ; Industrie

Description : 1 vol. (XIII-58-20-55-60-50-60-96-24-27-354 p.-[4] pl. dépl. en coul.) : ill. ; 20 cm

Adresse : Paris : Imprimeries Lemercier ; Lille : L. Danel, [1900]

Cote de l'exemplaire : CNAM-BIB 12 Xae 54 (17)

URL permanente : <http://cnum.cnam.fr/redir?12XAE54.17>

**Catalogue
Général Officiel**

EXPOSITION INTERNATIONALE UNIVERSELLE DE 1900

Catalogue Général Officiel

TOME DIX-SEPTIÈME

GROUPE XV

INDUSTRIES DIVERSES

CLASSES 92 à 100

IMPRIMERIES LEMERCIER, PARIS

L. DANIEL, LILLE

Papier de Louis BOUCHER, à Docelles.

Encres de Ch. LORILLEUX et C^{ie}, à Paris.

CLASSIFICATION GÉNÉRALE

TOME PREMIER.

GRUPE I. — **Éducation et Enseignement.**

CLASSES.

1. Education de l'enfant. — Enseignement primaire.
— Enseignement des adultes.
 2. Enseignement secondaire.
 3. Enseignement supérieur. — Institutions scientifiques.
 4. Enseignement spécial artistique.
 5. Enseignement spécial agricole.
 6. Enseignement spécial industriel et commercial.
-

TOME SECOND.

GRUPE II. — **Œuvres d'art.**

CLASSES.

7. Peintures. — Cartons. — Dessins.
 8. Gravure et lithographie.
 9. Sculpture et gravure en médailles et sur pierres fines.
 10. Architecture.
-

TOME TROISIÈME.

GRUPE III. — **Instruments et procédés généraux des Lettres, des Sciences et des Arts.**

CLASSES.

11. Typographie. — Impressions diverses.
12. Photographie.

CLASSES.

13. Librairie ; éditions musicales. — Reliure (matériel et produits). — Journaux. Affiches.
 14. Cartes et appareils de géographie et de cosmographie. — Topographie.
 15. Instruments de précision. — Monnaies et médailles.
 16. Médecine et chirurgie.
 17. Instruments de musique.
 18. Matériel de l'art théâtral.
-

TOME QUATRIÈME.

GRUPE IV. — **Matériel et procédés généraux de la mécanique.**

CLASSES.

19. Machines à vapeur.
 20. Machines motrices diverses.
 21. Appareils divers de la mécanique générale.
 22. Machines-outils.
-

TOME CINQUIÈME.

GRUPE V. — **Électricité.**

CLASSES.

23. Production et utilisation mécanique de l'électricité.
 24. Electrochimie.
 25. Éclairage électrique.
 26. Télégraphie et téléphonie.
 27. Applications diverses de l'électricité.
-

TOME SIXIÈME.

GRUPE VI. — **Génie civil. — Moyens de transport.**

CLASSES.

28. Matériaux, matériel et procédés du génie civil.
29. Modèles, plans et dessins de travaux publics.
30. Carrosserie et charrounage, automobiles et cycles.
31. Sellerie et bourellerie.
32. Matériel des chemins de fer et tramways.
33. Matériel de la navigation de commerce.
34. Aérostation.

TOME SEPTIÈME.

GRUPE VII. — **Agriculture.**

CLASSES.

35. Matériel et procédés des exploitations rurales.
37. Matériel et procédés des industries agricoles.
39. Produits agricoles alimentaires d'origine végétale.
40. Produits agricoles alimentaires d'origine animale.
41. Produits agricoles non alimentaires.
42. Insectes utiles et leurs produits. — Insectes nuisibles et végétaux parasitaires.

TOME HUITIÈME.

GRUPE VII. — **Agriculture (Suite).**

CLASSE.

38. Agronomie. — Statistique agricole.

TOME NEUVIÈME.

GRUPE VIII. — **Horticulture et Arboriculture.**

CLASSES.

43. Matériel et procédés de l'horticulture et de l'arboriculture.

CLASSES.

44. Plantes potagères.
 45. Arbres fruitiers et fruits.
 46. Arbres, arbustes, plantes et fleurs d'ornement.
 47. Plantes de serre.
 48. Graines, semences et plants de l'horticulture et des pépinières.
-

TOME DIXIÈME.

GRUPE IX. — **Forêts.** — **Chasse.** — **Pêche.** —
Cueillettes.

CLASSES.

49. Matériel et procédés des exploitations et des industries forestières.
 50. Produits des exploitations et des industries forestières.
 51. Armes de chasse.
 52. Produits de la chasse.
 53. Engins, instruments et produits de la pêche. Aquaculture.
 54. Engins, instruments et produits des cueillettes.
-

TOME ONZIÈME.

GRUPE X. — **Aliments.**

CLASSES.

55. Matériel et procédés des industries alimentaires.
56. Produits farineux et leurs dérivés.
57. Produits de la boulangerie et de la pâtisserie.
58. Conserves de viande, de poissons, de légumes et de fruits.

CLASSES.

- 59. Sucres et produits de la confiserie ; condiments et stimulants.
 - 61. Sirops et liqueurs ; spiritueux divers ; alcools d'industrie.
 - 62. Boissons diverses.
-

TOME DOUZIÈME.

GROUPÉ VII. — **Agriculture** (*Suite*).

CLASSES.

- 36. Matériel et procédés de la viticulture.

GROUPÉ X. — **Aliments** (*Suite*).

- 60. Vins et eaux-de-vie de vin.
-

TOME TREIZIÈME.

GROUPÉ XI. — **Mines. — Métallurgie.**

CLASSES.

- 63. Exploitation des mines, minières et carrières.
 - 64. Grosse métallurgie.
 - 65. Petite métallurgie.
-

TOME QUATORZIÈME.

GROUPÉ XII. — **Décoration et mobilier des édifices publics et des habitations.**

CLASSES.

- 66. Décoration fixe des édifices publics et des habitations.
- 67. Vitraux.
- 68. Papiers peints.

CLASSES.

69. Meubles à bon marché et meubles de luxe.
 70. Tapis, tapisseries et autres tissus d'ameublement.
 71. Décoration mobile et ouvrages du tapissier.
 72. Céramique.
 73. Cristaux, verrerie.
 74. Appareils et procédés du chauffage et de la ventilation.
 75. Appareils et procédés d'éclairage non électrique.
-

TOME QUINZIÈME.

GRUPE XIII. — **Fils, Tissus, Vêtements.**

CLASSES.

76. Matériel et procédés de la filature et de la corderie.
 77. Matériel et procédés de la fabrication des tissus.
 78. Matériel et procédés du blanchiment, de la teinture, de l'impression et de l'apprêt des matières textiles à leurs divers états.
 79. Matériel et procédés de la couture et de la fabrication de l'habillement.
 80. Fils et tissus de coton.
 81. Fils et tissus de lin, de chanvre, etc. — Produits de la corderie.
 82. Fils et tissus de laine.
 83. Soies et tissus de soie.
 84. Dentelles, broderies et passementeries.
 85. Industries de la confection et de la couture pour hommes, femmes et enfants.
 86. Industries diverses du vêtement.
-

TOME SEIZIÈME.

GRUPE XIV. — **Industrie chimique.**

CLASSES.

- 87. Arts chimiques et pharmacie.
 - 88. Fabrication du papier.
 - 89. Cuirs et peaux.
 - 90. Parfumerie.
 - 91. Manufactures de tabacs et d'allumettes chimiques.
-

TOME DIX-SEPTIÈME.

GRUPE XV. — **Industries diverses.**

CLASSES.

- 92. Papeterie.
 - 93. Coutellerie.
 - 94. Orfèvrerie.
 - 95. Joaillerie et bijouterie.
 - 96. Horlogerie.
 - 97. Bronze, fonte et ferronnerie d'art. — Métaux repoussés.
 - 98. Brosserie, maroquinerie, tableterie et vannerie.
 - 99. Industrie du caoutchouc et de la gutta-percha. — Objets de voyage et de campement.
 - 100. Bimbeloterie.
-

TOME DIX-HUITIÈME.

GRUPE XVI. — **Économie sociale.** — **Hygiène,**
Assistance publique.

CLASSES.

101. Apprentissage. Protection de l'enfance ouvrière.
 102. Rémunération du travail. Participation aux bénéfices.
 103. Grande et petite industrie. — Associations coopératives de production ou de crédit. — Syndicats professionnels.
 104. Grande et petite culture. — Syndicats agricoles. — Crédit agricole.
 105. Sécurité des ateliers. — Réglementation du travail.
 106. Habitations ouvrières.
 107. Sociétés coopératives de consommation.
 108. Institutions pour le développement intellectuel et moral des ouvriers.
 109. Institutions de prévoyance.
 110. Initiative publique ou privée en vue du bien-être des citoyens.
 111. Hygiène.
 112. Assistance publique.
-

TOME DIX-NEUVIÈME.

GRUPE XVII. — **Colonisation.**

CLASSES.

113. Procédés de colonisation.
114. Matériel colonial.
115. Produits spéciaux destinés à l'exportation dans les colonies.

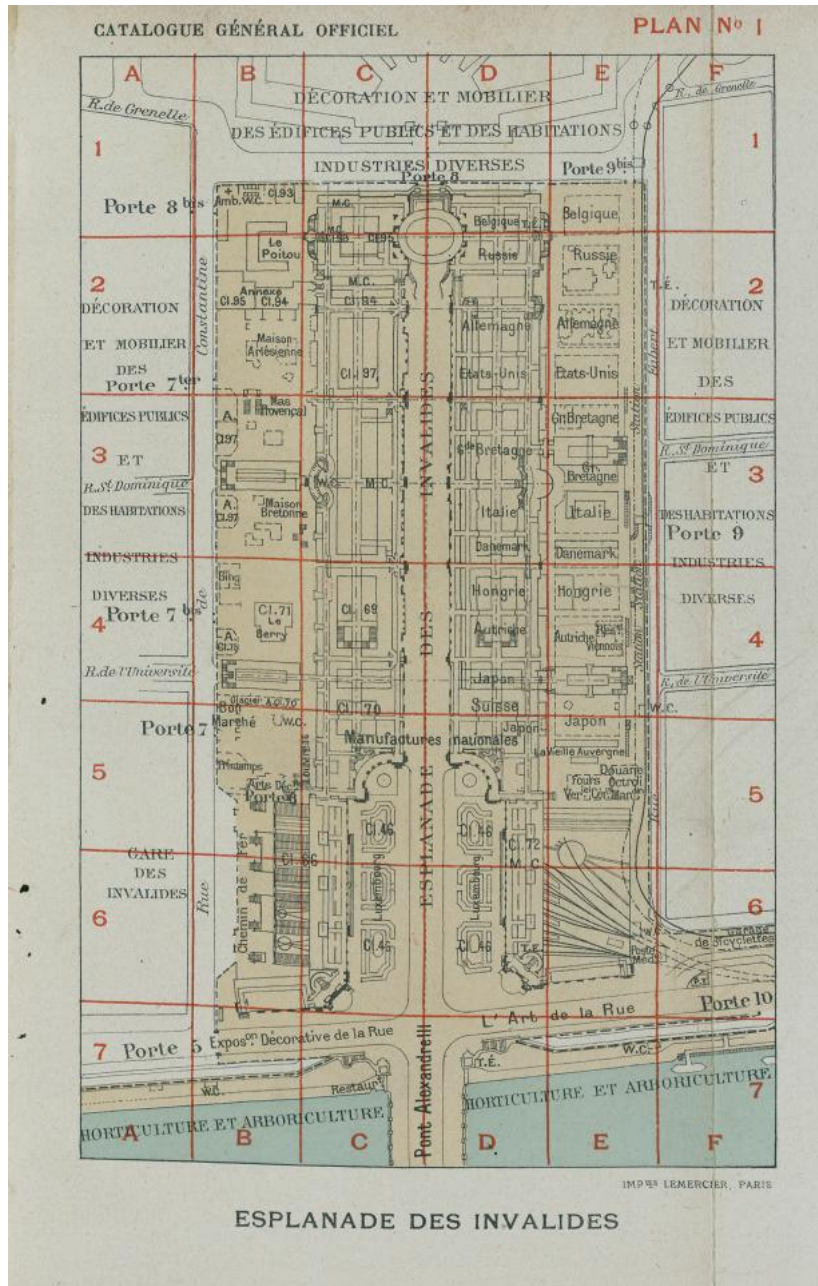
TOME VINGTIÈME.

GRUPE XVIII. — **Armées de terre et de mer.**

CLASSES.

- 116. Armement et matériel de l'artillerie.
- 117. Génie militaire et services y ressortissant.
- 118. Génie maritime. — Travaux hydrauliques. —
Torpilles.
- 119. Cartographie, hydrographie, instruments divers.
- 120. Services administratifs.
- 121. Hygiène et matériel sanitaire.

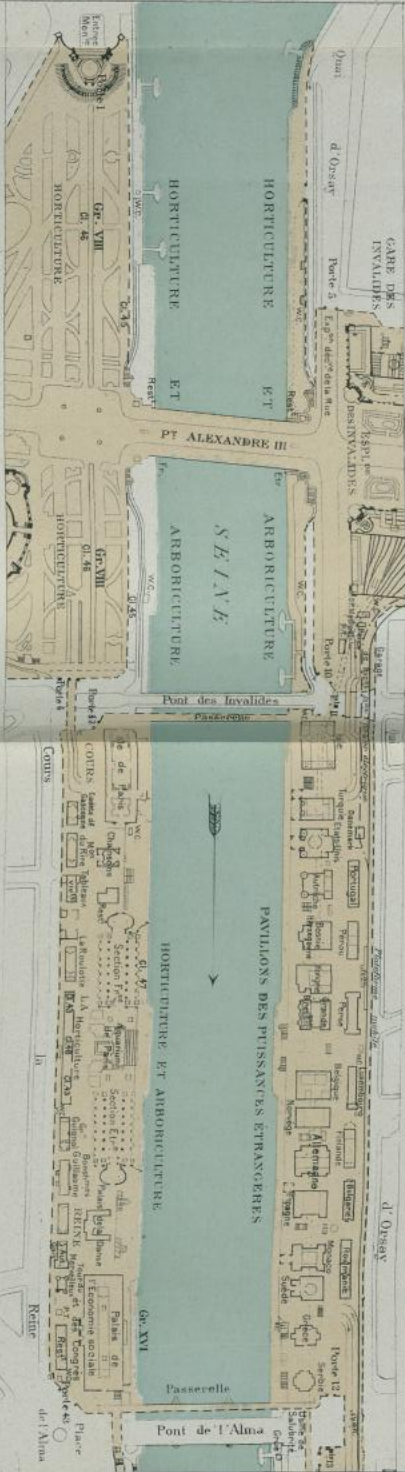




PLAN No IV



PLAN No II

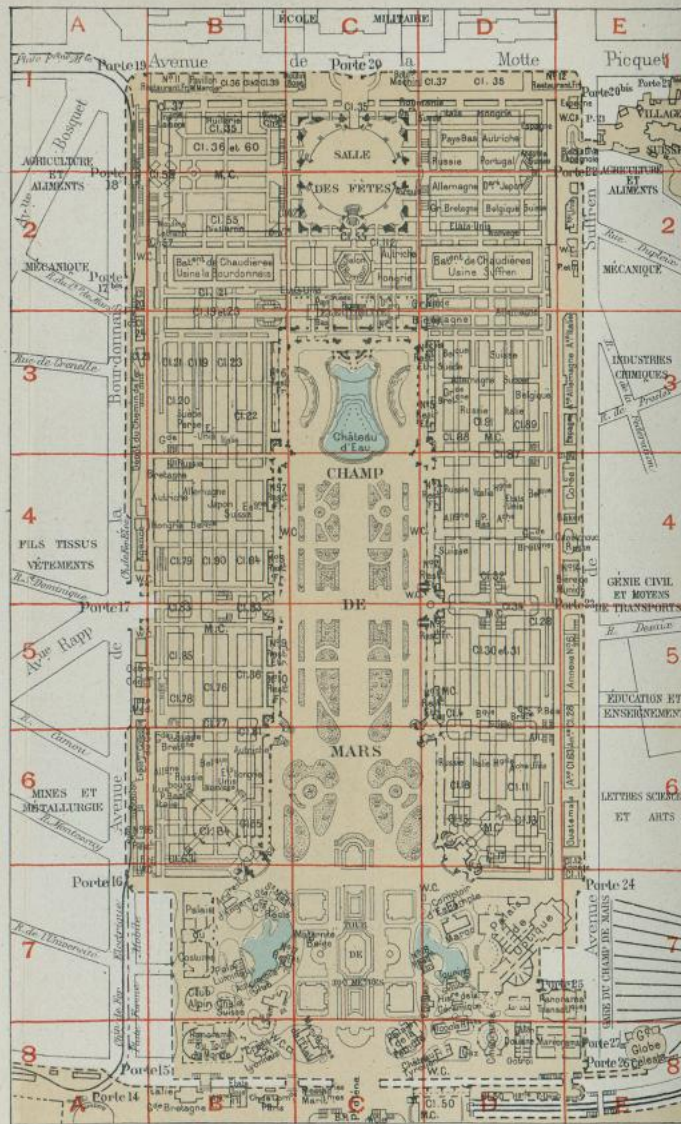


PLAN No III



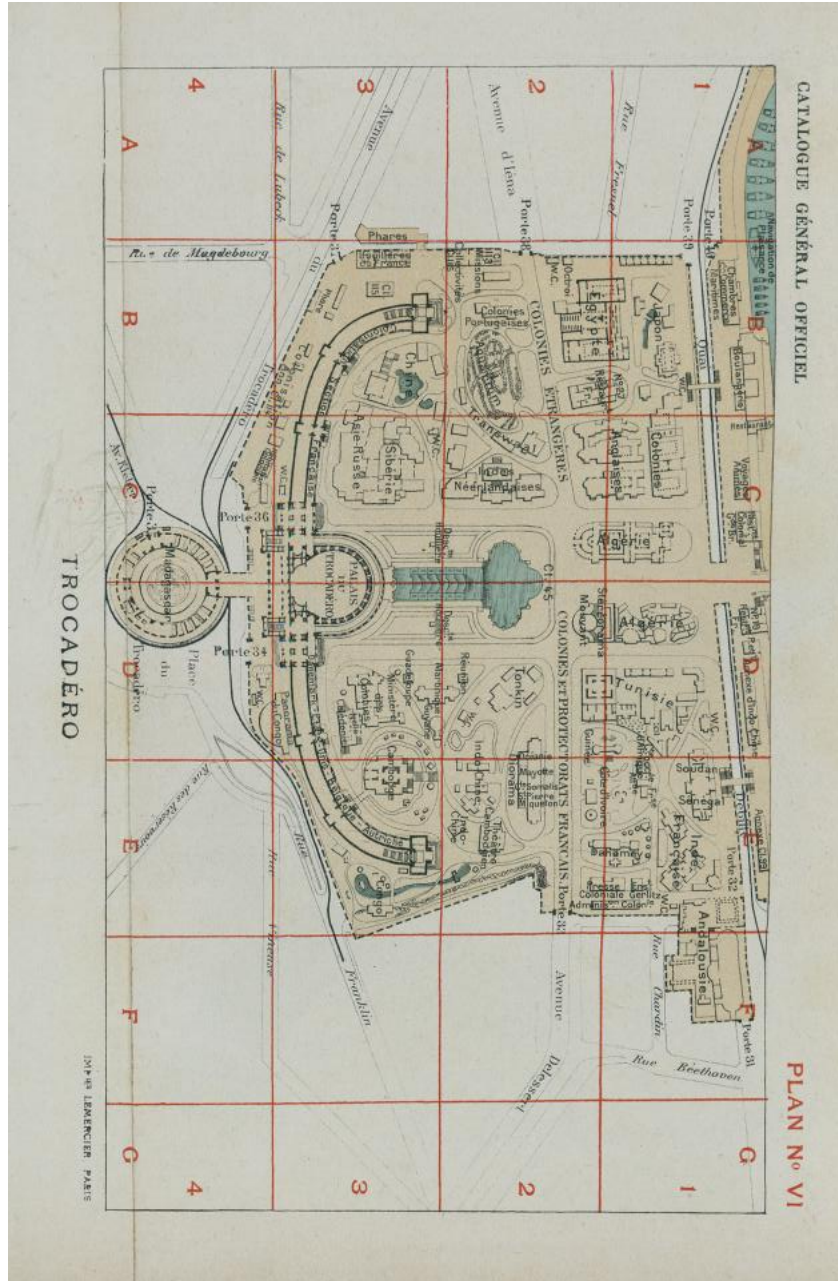
BERGES DE LA SEINE

ARTHUR LEBLANC PARIS

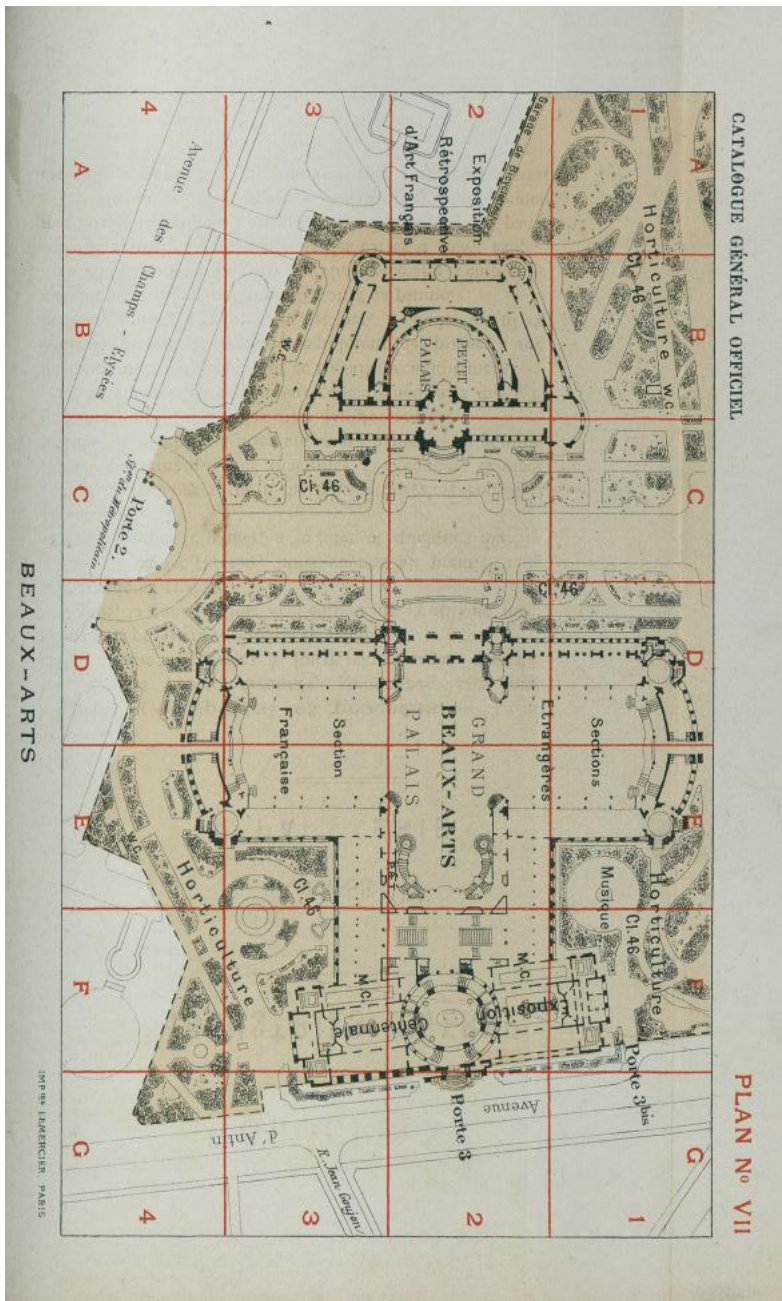


IMP. LEMERCIER, PARIS

CHAMP DE MARS







GROUPE XV

INDUSTRIES DIVERSES

CLASSE 92

PAPETERIE

Outillage spécial et procédés. — La fabrication à la machine des papiers façonnés, enveloppes, sacs, registres, cahiers, cartes et menus, cartes à jouer, cartonnages, n'existait presque pas pendant la première moitié de ce siècle.

Depuis, la construction et l'emploi de l'outillage mécanique ont pris une grande extension.

Pour le *papier façonné*, nous voyons au premier rang les machines servant à couper le papier, à le plier et quelques machines à border le papier deuil.

Pour les *enveloppes*, dont la fabrication s'est considérablement développée, on remarque les machines à découper; la machine à plier, à pédales; la machine à plier automatiquement et à gommer; les presses à imprimer, à platine, celles dites tamponneuses.

Le façonnage des *sacs* se fait généralement à la main, bien qu'il existe quelques machines exécutant ce travail mécaniquement.

Les fabricants de *registres* emploient des presses à rogner, à dorer, à perforer, à plier, à folioter, à brocher, à coudre au fil de lin ou au fil métallique, à régier par molettes ou à la plume.

La fabrication de la *carte encollée* nécessite l'emploi de machines à coller, à satiner, à couper; celle des cartes à *jouer* exige, en outre, les machines à imprimer, à arrondir les coins, à faire les paquets.

Le *cartonnage*, qui autrefois se faisait presque uniquement à la main, demande aujourd'hui un matériel très important: cisailles droites et

circulaires avec traceurs ; traceuses simples ; machines à couper le coin des boîtes, à rainer, à découper les boîtes pliantes, à refouler, à coller les bandes, à coudre, à enrouler les boîtes rondes et ovales ; presses à dorer ou à estamper, etc.

Le façonnage des *cahiers de papier à cigarettes* s'opère sur la machine à couper le papier, disposée avec plateau tournant et réglage mécanique de la coupe. Des outils spéciaux permettent de gommer les bords des feuillets ou de les ambler à l'une des extrémités.

Le plus grand nombre des *papiers à cigarettes* se fait maintenant à la machine automatique. Il existe quelques machines façonnant entièrement le cahier avec sa couverture.

Cet outillage est presque tout entier fabriqué à Paris. La fonte, le fer, l'acier et le bronze sont les matières employées.

Cette industrie occupe environ 500 ouvriers, pour un chiffre d'affaires de 3 millions.

Papiers et cartons. — *Les papiers et cartons transformés* comportent une telle diversité que la nomenclature en serait fort longue. Ils comprennent, en effet, tous les articles de papeterie, registres, cahiers, enveloppes, papiers façonnés et filigranés, sacs, cartonnages, cartes à jouer, papiers à dessin, cahiers de papiers à cigarettes, billets de chemin de fer, etc.

Ces transformations donnent lieu à des industries multiples, chacune fort importante par elle-même, nécessitant un outillage spécial considérable, et entraînant une consommation de papiers et de cartons chaque jour grandissante.

Sur les 450 millions de kilos qu'atteint actuellement la production annuelle de la papeterie française, les industries de la transformation entrent pour une part importante dans la consommation de cette quantité.

Après l'âge de la pierre, l'âge du bronze et l'âge du fer, c'est sans contredit l'âge du papier dans lequel nous fera entrer le xx^e siècle.

Papiers, cartons, produits dont les prix sont si minimes au sortir des usines, quelle valeur n'acquièrent-ils pas, après être passés par les mains de nos habiles transformateurs !

Le *papier filigrané*, qui a servi à créer le papier-monnaie, en est un premier exemple.

Le filigrane « en pâte » se fait au cours de la fabrication du papier même. Autrefois, il servait plus particulièrement à indiquer les formats.

On est arrivé actuellement à un très haut degré de perfection artistique et qui rend à peu près impossible la contrefaçon du billet de banque.

Le filigrane « factice » existe depuis 50 ans. Antérieurement on fabriquait du bâtonné ombré, quadrillé, au moyen de cartons tendus de fils de lin.

Il ne se faisait pas dans ce genre de format au-dessus de la coquille.

Puis on s'est servi de lettres en cuivre, de planches en acier et en zinc, dont le relief est obtenu par des procédés chimiques. Non seulement on filigrane maintenant des formats très grands, mais on est arrivé à filigraner en continu les papiers les plus légers, notamment les papiers à cigarettes.

La *pelure* pour reports lithographiques est un article de fabrication exclusivement française. L'exportation en est faite dans le monde entier.

Les *papiers grainés autographiques*, qui ne se faisaient autrefois qu'en Autriche, se produisent maintenant en France.

Le *papier à dessin* a subi, depuis le commencement du siècle, une transformation importante par suite de la substitution partielle de la fabrication mécanique à celle dite à la cuve.

La consommation de cet article a considérablement augmenté depuis 1880, ainsi que celle des papiers et des toiles à calquer.

Les papiers à dessin et les pelures proviennent surtout de l'Isère ; la transformation en est faite à Paris pour la plus grande partie.

La fabrication de la *carte en feuille* s'opère mécaniquement depuis quelques années, avec collage et séchage sur la même machine ; mais cette fabrication a l'inconvénient de ne pouvoir produire que de la carte mince d'un poids de 360 grammes le mètre carré au maximum ; il a fallu, pour les autres sortes de cartes, créer de nouvelles machines, toutefois avec celles-ci le séchage se fait après la confection.

Enveloppes, pochettes, sacs. — La consommation des *enveloppes de lettres*, dont on fait remonter l'invention à l'époque du règne de Louis XIV, mais dont l'usage n'est devenu courant que depuis 1838 et surtout depuis 1851, a pris une extension considérable depuis l'Exposition de 1889.

Cette augmentation s'applique aussi bien aux enveloppes administratives et commerciales qu'aux enveloppes destinées à la correspondance privée et aux pochettes, sacs à échantillons, etc.

Les principaux centres de production sont Paris, quelques grandes villes de province et plusieurs régions papetières, telles que l'Angoumois et les Vosges.

La fabrication des enveloppes, à l'origine presque exclusivement à la main, se fait actuellement, surtout pour les qualités ordinaires, entièrement à la mécanique.

Les salaires sont rémunérateurs et un peu moins élevés en province que dans la région de Paris.

On peut compter cinquante maisons environ, d'importance très diverse, s'occupant de cette fabrication ; mais il est difficile de fixer le

nombre d'ouvriers, la plupart des fabricants d'enveloppes produisant différents autres articles.

La vente des enveloppes a lieu sur tout le marché français, et les prix y sont à peu près uniformes.

L'exportation est d'une certaine importance, surtout dans l'Amérique du Sud.

L'importation, consistant surtout en articles de luxe et de fantaisie, est minime.

La vente des *papiers à lettres* et des *enveloppes* de luxe et de fantaisie, décorés, filigranés, imprimés, timbrés, etc., a pris un grand développement, depuis quelques années. Ces articles, fabriqués en France, trouvent quelques débouchés à l'étranger.

Les *sacs* se fabriquent à la main ou à la machine, mais plus généralement à la main, et se subdivisent en sacs plats et en sacs écornés. Ces derniers sont de création récente.

La production d'une ouvrière est d'environ 5.000 à 6.000 sacs à la main. A la machine, 2 ouvrières peuvent débiter de 500 à 1.200 kilogrammes de sacs journallement, suivant le papier employé.

L'industrie des sacs a pris, dans ces dernières années, une extension considérable. Et lorsque l'unification des variétés sera entrée dans les habitudes de la clientèle, la fabrication mécanique se fera encore sur une plus grande échelle.

Boîtes à plat, boîtes pliantes. — Les boîtes en cartons utilisées comme mode d'emballage sont une innovation assez récente, mais leur usage a considérablement augmenté dans ces dernières années depuis la création des boîtes à plat et boîtes pliantes, qui tiennent peu de place, et se transportent facilement.

Agendas, carnets, registres, etc. — Avant la suppression définitive des corporations de métiers, en 1791, les relieurs et les papetiers se partageaient le privilège de relier et de vendre les livres composés de feuillets de papier blanc et destinés à servir de *registres*; mais, mettant fin à un long procès, un arrêt du Parlement décidait que les relieurs devraient, à l'avenir, relier ces livres d'une façon et les papetiers d'une autre. De là, deux systèmes de reliures pour les registres et livres de compte, systèmes qui restèrent en usage pendant les premières années du siècle.

Les livres confectionnés par les relieurs étaient cousus, par cahiers de cinq à six feuilles, sur liens ou ficelles de chanvre, à la grecque. La couverture n'était pas appliquée sur le dos des cahiers, afin de faciliter

l'ouverture plus complète des livres. Le dos en était arrondi. Ce système différait peu de celui adopté pour les livres de librairie. Ils étaient couverts en entier ou en partie de maroquin, de basane ou de parchemin, (plus tard de toile de lin) et étaient garnis de rubans d'attache servant à les fermer. Certains étaient munis d'un rabat à liens ou à serrure. Les couvertures étaient décorées de dorures, lorsqu'elles étaient en basane ou en maroquin, et de filets à l'encre rouge ou noire lorsqu'elles étaient en parchemin.

Le système de reliure des papetiers était très différent. Leurs livres étaient généralement de grand format ; les cahiers de papier, de dix à douze feuilles, étaient cousus à gros fils continus, et contournés par un point d'arrêt, en chaînette, sur des lacets ou des bandelettes de parchemin.

Le bloc de cahiers ainsi cousu était placé dans une couverture en carton fort, à deux brisures formant dos plat et rigide.

Des cordelettes en boyau fixaient les cahiers à la couverture. Les extrémités des lacets traversaient celle-ci de part en part, sur différents points, formant ainsi des séries d'entrelacs qui produisaient un assez joli effet de décoration.

Des claies en basane ou en maroquin, collées sur la couverture, renforçaient les parties traversées par les cordelettes et les lacets.

Ce système de reliure, d'origine très ancienne, était connu sous le nom de reliure de Lyon.

Par la suite les relieurs conservèrent leur système, mais les papetiers modifièrent le leur, et finirent par adopter la reliure dite à l'anglaise.

Les livres des papetiers étaient couverts décorés comme ceux des relieurs.

Les fabricants français ont su maintenir leur renom pour le bon goût et la qualité de leurs différents articles.

Depuis 1889, le prix des registres a beaucoup baissé, par suite de la diminution de la valeur du papier et du développement de la fabrication mécanique.

Les machines à coudre au fil végétal sont très employées pour les registres ordinaires, copies de lettres, agendas, carnets et corrigés. On utilise également les machines à arrondir le dos des volumes et les coupe-papiers perfectionnés.

La *reglure mécanique* a continué à se développer et plusieurs industriels ont adopté la nouvelle machine Brissard, qui permet de régler, dans les deux sens et des deux côtés de la feuille, par un seul passage sur l'appareil.

Les principaux centres de production sont : Paris, Lyon, Marseille, Toulouse, Lille, Nantes et Troyes.

Il ne s'est pas produit de grèves dans cette industrie depuis 1889 et le prix des salaires a augmenté d'une façon normale.

Biblorhaptés, classeurs, appareils de contrôle. —

Sous le titre de *classeurs* on peut comprendre :

- 1°. — Les attaches métalliques, pince-notes, pique-notes, classe-feuilles, happeurs et, d'une façon générale, tout ce qui est employé pour réunir des papiers ;
- 2°. — Les classeurs ou papeteries ;
- 3°. — Les biblorhaptés, reliures à ressorts, livres à onglets et, enfin, les classeurs pour correspondance.

La majeure partie de ces objets est confectionnée en France. L'importance de leur fabrication n'a pas varié depuis 1889 pour les deux premières catégories, il n'en est pas de même des biblorhaptés, reliures à ressorts, livres à onglets, ni surtout des classeurs pour correspondance, dont la production a augmenté dans de notables proportions.

Appareils de contrôle. — Bien que l'idée première de ces appareils soit française, l'industrie étrangère s'en est emparée et a donné à leur fabrication une très grande extension.

Une société française s'est formée, à Paris, en 1889, pour l'exploitation de brevets français d'appareils de comptabilité mécanique.

Cartes, menus, etc. — Depuis le commencement du siècle, l'usage des menus et des cartes de visite ou d'invitation s'est régulièrement développé. A partir du second Empire, ces fantaisies de la papeterie ont pris une importance considérable. Simultanément la vente du papier à lettres chiffré s'est accrue dans d'appréciables proportions.

Cartes à jouer. — L'origine des cartes à jouer remonte à une époque très ancienne. Ce jeu nous serait venu de l'Inde et de la Chine, à l'époque des croisades, par l'intermédiaire des Arabes et des Sarrazins.

Dès le xv^e siècle, les cartes étaient déjà populaires en Espagne, en France, en Italie et en Allemagne. Leurs emblèmes, leur forme et leur nombre variaient suivant les pays et selon les caprices des joueurs.

La fabrication des cartes à jouer a bénéficié des progrès de la papeterie et de l'imprimerie et s'est spécialisée dans quelques maisons.

Cette fabrication comprend : la confection du carton, l'impression du dessin, l'habillage, qui est la mise en couleurs des figures imprimées autrait, et le satinage.

Les cartes françaises, c'est-à-dire celles dont l'as de trèfle est fourni par le gouvernement pour le contrôle de l'impôt, se divisent en cartes fines.

demi-fines et communes. Les cartes de fantaisie, dont le prix est plus élevé, ne se vendent guère qu'à l'étranger ; du reste l'exportation a suivi une marche constamment ascendante.

Cartonnages. étuis. — Le mot *cartonnage* servait autrefois à désigner une sorte de reliure pour les ouvrages de bibliothèque.

Actuellement, le cartonnage est l'art de tracer, de découper et de façonner la carte, le carton, le papier, le bois, les tissus, etc.

Le cartonnage a pris naissance vers le XII^e siècle. Ce ne fut d'abord que du moulage fabriqué avec une pâte de carton, ou même de papier macéré dans l'eau, que l'on étendait dans des moules ou bien qu'on appliquait sur l'objet à fabriquer. Cette pâte, après séchage, prenait la forme désirée ; elle était en suite râpée, poncée et enduite de plusieurs couches de vernis. Vers 1740, Martin l'aîné, habile vernisseur, imagina de fabriquer, à l'aide d'un grand nombre de moules en bois, et avec des couches de papier, collées l'une sur l'autre, des boîtes, des coffrets, des bonbonnières, etc. Après séchage et ponçage, on appliquait successivement d'autres couches de papier qui atteignaient parfois 40 épaisseurs.

Les boîtes étaient ensuite données au tourneur, puis au vernisseur. Elles étaient décorées de sujets plus ou moins artistiques.

La fabrication du cartonnage est d'origine française. Après 1800, cette industrie subit de grandes modifications, l'emploi du carton en feuilles à la forme permettant aux industriels de se procurer à des prix minimes des boîtes et des cartons pour la conservation et l'emballage de leurs produits.

Cette industrie suivit, jusqu'en 1860, une marche progressive, mais le carton, même blanchi, était encore à cette époque fort rugueux et ne se fabriquait pas en feuilles minces.

Vers cette date, la maison Veuve Batelle fit construire la première machine à carton continu. Son exemple ayant été suivi, on eut alors du carton lisse, rigide et en grand format, pesant de 600 à 1.200 grammes le mètre carré.

C'est de cette époque que date l'extension considérable de l'industrie du cartonnage. Elle comprend aujourd'hui près de 400 maisons pour Paris seulement, dont un quart environ ont une réelle importance, possédant un outillage perfectionné et une clientèle étendue. La même progression s'est produite à Lyon, à Marseille, à Valréas.

Les salaires moyens à Paris sont de 6 francs pour les hommes et de 3 fr. 50 pour les femmes.

Il y a une vingtaine de genres de cartonnages qu'on peut classer en 6 catégories :

- 1^o. — *Cartonnages classiques*. — Sous-main, plumiers, serviettes, cartons d'écoliers, cartons à dessin ;
- 2^o. — *Cartons d'emballages*. Bordés, couverts ou mécaniques, carrés, ronds ou ovales : (a). Pour confections, fleurs, plumes, chapeaux, chaussures, etc. (b). Cartons de bureaux ou de magasins, classeurs. (c). Cartes et cuvettes, échantillons, calendriers, tableaux-annonces ;
- 3^o. — *Cartonnages pour produits pharmaceutiques et chimiques* ;
- 4^o. — *Cartonnages fins*. — Articles recouverts en papiers de fantaisie avec ou sans chromos, incrustations, etc., pour boîtes de baptême, sacs à bonbons, cornets, coffrets, etc., articles pour la parfumerie, la savonnerie, la chocolaterie, etc. ;
- 5^o. — *Cartonnages montés*. — Décors de table et pour théâtres, têtes grotesques, mannequins, articles à surprises pour confiseurs, etc. Cette fabrication, demande le concours du modelleur.
- 6^o. — *Cartonnages de luxe et de fantaisie*. — Ce genre diffère totalement des précédents. Tout artistique et d'imagination, il comprend non seulement les boîtes et coffrets de toutes dimensions, mais encore des paniers décorés, des plateaux, des corbeilles, des vases, des jouets. On y emploie les tissus les plus variés et des peintures souvent très fines en rehaussent le cachet. Essentiellement parisien, ce genre s'emploie dans la confiserie, la chocolaterie, la parfumerie, etc. Il fait l'objet d'un commerce qui, depuis un demi-siècle, a pris un très grand développement, et d'une exportation importante.

Papiers à cigarettes. — Suivant toutes probabilités la *cigarette* a eu son origine dans les pays de langue espagnole. On se servait alors pour la rouler d'un papier collé, fabriqué à la forme, et du poids de 40 à 45 grammes le mètre carré.

Ce fut seulement en 1824 que Michel Abadie introduisit, dans sa papeterie de Tarbes, la fabrication d'un véritable papier à cigarettes.

En 1830, Abadie supprima la colle et produisit un papier ne pesant plus que 18 ou 20 grammes le mètre carré que les acheteurs découpaient en feuilles à leur convenance. En 1842, on vit apparaître les premiers petits cahiers à couverture souple, qui constituaient le début de la transformation de cette industrie.

En 1843, la régie française commença à fabriquer et à livrer au public des cigarettes toutes faites. En 1861, cette fabrication n'employait encore que 300 à 400 kilogrammes de papier par année.

Vers 1852, le papier mécanique sans fin, du poids de 15 à 20 grammes le mètre carré, commença à se substituer au papier à la forme.

Dans les dix années qui suivirent, la fabrication du papier sans fin, entre les mains de la grande industrie française, se développa, et nos produits, plus légers et plus soignés, ne tardèrent pas à supplanter les papiers espagnols dans les pays du Levant.

Vers 1873, à la suite de la création par nos compatriotes des premières machines à faire les cigarettes mécaniquement, la consommation et l'exportation françaises prirent un essor considérable.

La régie vit cette année-là sa vente s'élever de 40 à 235 millions de cigarettes, pour atteindre 625 millions en 1877 et 1.520 millions en 1898, année pendant laquelle elle demanda à l'industrie privée environ 70.000 kilogrammes de papiers. Malgré le développement de cette fabrication à l'étranger, la France fournit encore actuellement près de la moitié du papier à cigarettes consommé dans le monde entier.

L'importation est presque nulle. Les principales manufactures se trouvent dans l'Ariège, l'Aube, les Basses-Alpes, la Charente, le Finistère, l'Hérault, la Haute-Garonne, l'Orne, les Pyrénées-Orientales, la Sarthe, la Seine-et-Oise, le Vaucluse.

Elles occupent au moins 2.000 ouvriers à la fabrication du papier seulement. La transformation du papier en cahiers, en tubes, occupe à peu près 4.000 personnes.

Cette industrie a donné lieu à la création d'un matériel spécial, tel que : presses à rogner, à repasser, à dorer les feuilles et les couvertures; machine à paraffiner l'extrémité des feuilles, à gommer, à plier, à enchevêtrer, à faire les cahiers de toutes pièces, ainsi que les couvertures; machines à découper les boîtiers pour les tubes, etc.

Fournitures de bureaux. — Depuis le commencement du siècle, l'industrie des *encres* a pris un développement considérable.

Les encres ordinaires se fabriquaient chez les droguistes, les pharmaciens et même les particuliers. On employait alors dans les bureaux des officiers ministériels, des administrations de l'état et du grand commerce l'encre de la « Petite Vertu ».

C'est vers 1860 que la consommation s'est augmentée sensiblement, grâce aux moyens de communication et à l'enseignement.

Les encres de couleurs diverses, ainsi que les encres à tampon donnent également lieu à un commerce important.

Malgré l'emploi de plus en plus répandu des enveloppes gommées, la vente des colles liquides n'a pas périclité. Il en est de même des cires à cacheter, appréciés autant en France qu'à l'étranger.

En résumé, dans l'industrie des encres à écrire, des colles liquides et des cires à cacheter la France tient un des premiers rangs.

Plumes métalliques. — Ce n'est que vers 1830 que la plume métallique devint d'un usage courant par suite de l'application des procédés mécaniques. C'est à Birmingham que fut fondée la première fabrique de ces plumes.

Jusqu'en 1846, tous les pays restèrent tributaires de l'Angleterre.

A cette époque, MM. Blanzky, Poure et Cie installèrent cette industrie à Boulogne-sur-Mer où se créèrent ensuite un certain nombre d'usines, dont deux subsistent encore. La production de ces trois fabriques est d'environ 3.500.000 grosses de plumes.

La situation de cette industrie ne s'est guère modifiée depuis 1889. La production générale n'a pas sensiblement augmenté; toutefois, en France, elle s'est accrue dans une notable proportion. Ce résultat tient surtout à la création d'articles à bon marché.

Birmingham, le berceau de l'industrie, compte une douzaine de fabriques de très inégale importance.

En Allemagne, il y a une fabrique importante à Berlin, puis quelques-unes de création récente, à Leipzig, à Iserlohn, à Reichenbrand.

Depuis quelques années, une fabrique a été fondée en Russie; la Suède en possède une également et les Etats-Unis en comptent deux.

La France vient immédiatement après l'Angleterre comme production. La majeure partie du travail, dans la fabrication des plumes, se fait aux pièces. Les ouvrières gagnent de 1 à 3 fr. 50; les hommes de 3 fr. 50 à 12 fr. 50. Les salaires dans les trois usines de Boulogne dépassent 1 million de francs. Le nombre de personnes occupées à la fabrication des plumes peut être évalué à 1.000, auxquelles il faut joindre 500 personnes travaillant à des articles tels que porte-plume, porte-crayon, etc.

Les prix varient de 0 fr. 20 la grosse à 2 francs net. Quelques plumes spéciales atteignent jusqu'à 5 et 6 francs la grosse.

Les plumes importées en France sont exclusivement de provenance anglaise. Cette importation, de 26.000 kilogrammes en 1843, descendue à 12.000 kilogrammes en 1856, grâce aux droits protecteurs, s'est relevée, après les traités de 1860, pour atteindre, en 1883, le total de 45.000 kilogrammes. Depuis, il est vrai, ce chiffre a considérablement baissé

puisque, en 1897, il n'était plus que de 28.000 kilogrammes mais, quoi qu'il en soit, cette importation peut paraître encore élevée, surtout quand on sait que nos industriels sont arrivés depuis fort longtemps à produire aussi bien que les fabricants anglais, avec lesquels ils sont en concurrence dans les pays d'exportation.

L'exportation des plumes françaises se fait dans toutes les parties du monde (l'Angleterre et ses colonies, sauf le Canada, exceptées).

Porte-plume, porte-crayon, porte-mine. — L'invention des porte-plume remonte à la même date que celle des plumes métalliques, c'est-à-dire vers 1830.

Les premières plumes qui furent fabriquées n'étaient que des espèces de tubes, dont l'une des extrémités était taillée en pointe et dont l'autre recevait le manche en bois.

Ces plumes coûtaient fort cher et furent bientôt remplacées par celles qu'on trouve maintenant partout.

Pour les tenir, il fallait des instruments spéciaux, et c'est ainsi qu'on en vint à créer toutes les sortes de porte-plume vendus actuellement : en bois d'essences variées, en métal (acier, cuivre, maillechort, aluminium, argent, or), en os, ivoire, nacre, liège, caoutchouc, etc.

L'usage courant des porte-crayon et porte-mine remonte à peu près à la même époque, mais la production en a considérablement augmenté et s'est transformée par la création de certains porte-crayon dits protégé-pointe et des porte-mine « automatiques ».

L'état général de cette industrie a sensiblement changé par suite de la création d'articles à bon marché, de la fondation de nombreuses fabriques et de la construction de machines spéciales qui n'existaient pour ainsi dire pas avant 1889.

Il existe des fabriques de porte-plume, porte-crayon, porte-mine en France, en Allemagne, en Angleterre, en Autriche, en Italie, aux États-Unis, mais elles sont loin d'avoir une égale importance.

En Italie et en Autriche par exemple, on ne fait que certains genres, ou même certaines pièces, dont la vente est exclusivement locale.

La grande production n'existe qu'en France, en Allemagne, aux États-Unis et en Angleterre. Ce sont aussi les pays qui exportent le plus. L'Angleterre semble cependant abandonner plus ou moins cette fabrication, depuis quelques années. En France, il y a cinq ou six fabriques de porte-plume et une série de petits industriels, qui confectionnent surtout les porte-plume de fantaisie (os, ivoire, manches sculptés, etc).

D'autres fabriquent plus spécialement le porte-crayon et le porte-mine en or et en argent.

En général, les manufactures de plumes fabriquent en même temps les porte-plume, porte-crayon, etc.

La valeur de la fabrication française est de 1.500.000 francs à 1.800.000 francs environ, représentant certainement une des plus fortes productions du monde. Cette industrie emploie l'acier, le fer-blanc, le laiton, l'aluminium, le maillechort, l'argent et l'or, les bois indigènes et exotiques, etc.

La confection des porte-plume, porte-crayon, porte-mine nécessite l'emploi de nombreuses machines pour le bois et le métal : scies raboteuses, tours, machines à percer, à découper, à estamper, à emboutir, laminoirs, et bon nombre sont construites dans les usines mêmes.

Quoi qu'il en soit, l'importation peut être évaluée à plusieurs centaines de mille francs.

L'exportation française est de 25 à 30 p. % de la production.

Presse-papiers, encriers, timbres. — Les presse-papiers varient à l'infini, depuis le presse-papier en fonte pour dessinateurs jusqu'à celui en bronze d'art.

D'une façon générale, la fabrication de cet article tend à diminuer.

En ce qui concerne les encriers, il faut signaler la disparition presque complète de l'article moyen. L'encrier d'un prix élevé, plus ou moins artistique, est toujours recherché.

L'encrier ordinaire est en bois, en cristal ou en porcelaine. L'encrier de bois nous vient en grande partie d'Autriche, il fait à notre fabrication une concurrence sérieuse. L'encrier de cristal se fait en France. Enfin, l'encrier en porcelaine, employé dans les administrations, est fabriqué dans la Vienne.

Matériel des arts de la peinture, de l'architecture, de la sculpture et du dessin. — Une grande partie de ce matériel est fabriqué en province, par les maisons parisiennes qui y ont leurs usines, ou par des spécialistes.

Il n'est pas possible d'indiquer ici les méthodes de fabrication, ni le genre d'outillage, car rien n'est plus varié que le matériel des arts de la peinture et du dessin, dans lequel nous voyons figurer : outils de précision, compas, équerres, planches à dessiner, règles, chevalets, pinceaux et brosses à peindre, mannequins d'artistes, boîtes à couleurs, meubles d'atelier, papiers préparés, toiles à peindre, petits accessoires, qui diffèrent suivant qu'il s'agit de gravure, de sculpture, de peinture à l'huile ou d'aquarelle, de pastels, etc.

Les villes ayant une école de Beaux-Arts, et qui sont plus particulièrement des centres artistiques, sont les principaux débouchés de ce matériel.

Couleurs pastels. — L'industrie de la couleur fine est, en France, centralisée à Paris.

Pour les couleurs nécessaires à l'aquarelle, l'Angleterre a eu longtemps la suprématie, mais aujourd'hui la France lui fait une concurrence.

Quant aux couleurs pour la peinture à l'huile, elles ont toujours été fabriquées chez nous.

Il y a quelques années, c'était un préjugé répandu que le broyage des couleurs fines, soit à la gomme, soit à l'eau, devait être fait à la main. Aujourd'hui, il est indiscutable que les machines appropriées à cette fabrication donnent des résultats bien supérieurs au travail manuel.

L'industrie chimique a mis sur le marché de nouvelles couleurs d'une composition et d'un choix excellents que les fabricants se sont empressés d'adapter aux divers usages de la peinture.

Pour l'aquarelle, la fixité des teintes n'étant pas toujours indispensable, on ajoute des couleurs dérivées de l'aniline, dont l'éclat est vif mais éphémère.

Le pastel est revenu à la mode, depuis quelques années, mais la fabrication de ce produit n'a pas beaucoup varié.

Comme l'artiste ne peut que très difficilement peindre par mélanges de pastels, les fabricants sont obligés d'avoir des séries de nuances dégradées et très variées.

La peinture à l'œuf, dont les anciens maîtres ont fait un si bel usage, a été tout dernièrement modernisée et son emploi, en est devenu très facile.

Crayons. — Deux événements politiques ont exercé une influence considérable sur le développement de l'industrie des crayons en France depuis cent ans : les guerres de la Révolution française contre l'Angleterre et la guerre franco-allemande de 1870.

C'est, en effet, pour échapper à l'obligation de s'approvisionner en Angleterre que l'industrie des crayons fut importée en France à la fin du siècle dernier. Elle s'était en même temps profondément transformée par suite de la découverte d'un procédé nouveau, qui offrait de remarquables avantages, rendait la fabrication plus facile et permettait de livrer à la consommation des crayons d'un prix moins élevé que les crayons anglais.

Mais pendant la première moitié du siècle, ce fut l'Allemagne qui sut le mieux profiter de la découverte française.

Après la guerre de 1870, pour lutter contre la concurrence allemande, nos industriels redoublèrent d'efforts, transformèrent leur outillage, abaissèrent leurs prix de vente, et l'industrie des crayons prit alors un

essor considérable. Le nombre des usines, qui était de deux seulement en 1870, s'est élevé à trois en 1872, à quatre en 1876, et à cinq en 1898. Le chiffre des ouvriers s'est accru proportionnellement.

Les manufactures de crayons sont réparties entre les départements suivants : Ardennes, Loire, Pas-de-Calais, Seine.

Aujourd'hui, la production française lutte à armes égales, non seulement sur notre marché, mais sur toutes les places étrangères. Cependant, grâce à leur main-d'œuvre, les fabricants bavarois fournissent encore de crayons communs une partie du monde entier.

Pour les crayons fins, les marques françaises ont été adoptées en quelques pays, notamment en Belgique et dans les Etats de l'Amérique du Sud. Enfin, pour certaines espèces, telles que les crayons de pierre noire, la France a su conserver un véritable monopole.

La fabrication des crayons comprend deux phases distinctes : 1° le travail de la mine ; 2° le travail du bois.

Il existe de nombreuses variétés de mines de graphite, mais le graphite le plus employé vient de Russie, de l'île de Ceylan, de Bohême ou des États-Unis. Le prix varie entre 60 et 120 francs les 100 kilogrammes.

Les gaines de bois sont, pour la plupart, faites en genévrier de Virginie dénommé cèdre rouge, originaire de la Floride et des pays avoisinants.

L'outillage des fabricants de crayons, qui est aujourd'hui aussi perfectionné en France qu'à l'étranger, comprend des scieries, raboteuses, fraiseuses, arrondisseuses, presses à marquer, etc.

Depuis ces dix dernières années l'importation des crayons en France s'est abaissée. De 122.846 kilogr. en 1889 elle est tombée à 111.270 kilogr. en 1898. L'exportation s'est élevée, pendant la même période, de 33.437 kilogr. à 39.864 kilogr. Et comme valeurs nous avons, respectivement aux importations et aux exportations en 1889, 368.508 francs et 100.311 francs, tandis qu'en 1898 nous constatons aux importations 333.810 francs et aux exportations 119.592 francs.

RECENSEMENT PROFESSIONNEL 1896

INDUSTRIES	NOMBRE TOTAL. de personnes occupées	NOMBRE TOTAL. des établissements où travaillent plus de 5 personnes	RÉPARTITION de ces établissements d'après le nombre des personnes occupées			DÉPARTEMENTS où sont occupées le plus de personnes — PROPORTION pour cent du personnel total	PRODUCTION, OUTILLAGE, ETC.
			0 à 50	50 à 500	plus de 500		
			Laminage de papier.	100	2		
Fabricat. de papier à lettres, enveloppes, etc.	1.100	27	21	6	"	Seine (82)	
Estampeur, gautreux, régleur de papier, fil- graliste, découpeur de papier, etc.....	600	25	23	2	"	Seine (90)	
Fabrication d'étuis et sacs en papier.....	1.800	81	78	3	"	Seine (41), Haute-Vienne (9)	
Fabric. de registres, albums, etc.....	2.200	98	91	7	"	Seine (59)	
Fabric. d'étiquettes..	150	6	6	"	"	Seine (91)	
Fabrication de cartes à jouer.....	400	4	3	1	"	Seine (85)	
Fabr. de cartonnage, de boîtes en carton....	12.000	368	346	22	"	Seine (62)	
Fabrication d'encre, de cire à cacheter, de pains à cacheter, etc...	550	20	18	2	"	Seine (65), Seine-et-Marne (11)	
Fabricat. de plumes d'oie.....	120	5	5	"	"	Seine-et-Marne (51), Seine (35), Seine-et-Oise (12)	
Fabricat. de plumes métalliques.....	1.200	4	1	2	1	Pas-de-Calais (90)	

RECENSEMENT PROFESSIONNEL 1896 (suite)

INDUSTRIES	NOMBRE TOTAL de personnes occupées	NOMBRE TOTAL des établissements où travaillent plus de 5 personnes	RÉPARTITION de ces établissements d'après le nombre des personnes occupées			DÉPARTEMENTS où sont occupées le plus de personnes — PROPORTION pour cent du personnel total	PRODUCTION, OUTILLAGE, ETC.
			0 à 50	50 à 500	plus de 500		
			Fabrication de porte-plumes.....	300	4		
Fabrication de timbres en caoutchouc...	100	4	4	»	»	Seine (86)	
Fabrication d'articles de bureau en bois.....	300	13	13	»	»	Seine (25), Oise (24), Haute-Marne (20), Côte-d'Or (15), Jura (11)	
Fabrication d'engrains de toutes sortes	100	4	3	1	»	Seine (100)	
Fabrication de crayons, de fusains, etc	400	7	5	2	»	Ardennes (47), Loire (39), Seine (11)	
Fabric. de couleurs, broyage de couleurs...	1.100	47	45	2	»	Seine (77)	

CLASSE 92

PAPETERIE ⁽¹⁾

FRANCE .

1. **Acker** (ÉMILE), à Paris, rue Étienne-Marcel, 52. — Registres. Copies de lettres. **PL. I.—C.3**
Papetier-imprimeur. Impressions commerciales et industrielles.
Paris 1855, Médaille de bronze ; Paris 1878, Médaille d'argent.
2. **Alary** (ALBERT), à Paris, rue de la Chine, 23. — Machines à brocher. Presse-Attaches. Attaches parisiennes. **PL. I.—C.3**
3. **Alexandre** (NAPOLÉON) & C^{ie}, à Paris, rue Lafayette, 88. — Registres. Copies de lettres. Articles de papeterie. **PL. I.—C.3**
Imprimeurs-graveurs. Fabricants de registres, copies de lettres, etc.
4. **Antoine L. fils & C^{ie}**, à Paris, rue des Marais, 62. — Encre fixe et communicatives (noires et de couleurs). Cires à cacheter. Colles de bureau, etc. **PL. I.—C.3**
Manufacture d'encre à écrire.
Paris 1867, Médaille de bronze ; Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'or ; Melbourne 1880, Premier Prix ; Amsterdam 1883, Médaille d'or ; Anvers 1885, Médaille d'or ; Barcelone 1888, Médaille d'or ; Bruxelles 1897, Diplôme d'Honneur.
5. **Argy** (GASTON D') & C^{ie}, à Paris, rue de Dunkerque, 54. — Papier à cigarettes en cahiers et en rames. **PL. I.—C.3**
Marques : Papier andré. Papier français, papier Jean, papier « Le Métropolitain », papier « Le Pêcheur » ; 2^e papiers à cigarettes en bobines.
Exposition universelle : Paris 1889, Médaille de bronze.

(1) Les chiffres et la lettre qui suivent le nom de chaque exposant indiquent la place qu'il occupe dans l'un des sept plans du volume.

Le chiffre romain est le numéro du plan.

La lettre désigne la colonne verticale et le chiffre arabe la colonne horizontale à l'intersection desquelles se trouve le produit exposé.

- 6. Arnaud (B.)**, à Lyon (Rhône). — Machine destinée à transformer le papier en pochettes et enveloppes. **PL. I.— C.3**
- 7. Association ouvrière « Le Papier »**, à Paris, rue Lafayette, 221. — Papiers. Sacs en papier. Papiers ouverts pour différentes sortes d'emballages. Cartonnages fins et ordinaires, etc.
M.-J. Amiard, directeur. **PL. I.— C.3**
- 8. Aubert (GASTON)**, à Paris, rue du Faubourg-Montmartre, 7. — Cahiers et papier à cigarettes en grandes bandes ambrées, ambrées et gommées, gommées. **PL. I.— C.3**
Papier à cigarettes manufacturé. Marques déposées avec application de fermoir nouveau modèle.
Fournisseur des Manufactures de l'État.
- 9. Audibert (CHARLES)**, à Levallois-Perret, rue Gide, 47. — Cartonnages. Boîtes. Étuis. **PL. I.— C.3**
- 10. Baignol & Farjon**, à Boulogne-sur-Mer (Pas-de-Calais). Plumes métalliques. Crayons. Porte-plume. Porte-crayon. Protège-pointe. Compas. Canifs. **PL. I.— C.3**
Dépôt à Paris, rue du Faubourg-Poissonnière, 13.
Paris 1889, Médaille d'or; Melbourne 1880, Médaille de 1^{er} Ordre de Mérite; Bruxelles 1897. Membre du Jury, Hors Concours.
- 11. Barbier (C.)**, à Paris, rue des Archives, 75. — Dorures sur cuir, velours, papier et bois. **PL. I.— C.3**
- 12. Bardou-Job & Pauilhac**, à Toulouse (Haute-Garonne), boulevard de Strasbourg, 72 et 74. — Papiers à cigarettes en cahiers, en rames et en bobines. Pelures. Mousselines. Serpentes. Copies de lettres. **PL. I.— C.3**
Exposition universelle Paris 1889, Hors Concours.
- 13. Bartissol (EDMOND)**, à Perpignan (Pyrénées-Orientales), cité Bartissol. — Papiers à cigarettes en cahiers. **PL. I.— C.3**
- 14. Bellamy (EDMOND)**, à Paris, rue Réaumur, 115. — Livres. Registres. Albums. Carnets. Papiers. Enveloppes. Impressions. Cartons. Cahiers. Albums. **PL. I.— C.3**
- 15. Bergeron (L.)**, à Paris, rue de Braque, 7. — Poches. Sacs et cornets. Boîtes à dragées et à fruits. Enveloppes. Vannerie. **PL. I.— C.3**

- 16. Bergougnan**, à Paris, rue de Turenne, 125. — Matières premières, outillage et appareils employés par les graveurs et fabricants de timbres en caoutchouc. **PL. I.— C.3**
Usine à Clermont-Ferrand.
- 17. Berville (PAUL)**, à Paris, rue de la Chaussée-d'Antin, 25. — Fusains et papiers pour le dessin. **PL. I.— C.3**
Exposition universelle Paris 1878, Mention honorable.
- 18. Beuque (M^{me} L.)**, à Paris, avenue de Suffren, 153. — Mannequins articulés à l'usage des artistes peintres et sculpteurs, des sociétés de secours aux blessés militaires, hôpitaux. **PL. I.— C.3**
Exposition universelle Paris 1889, Médaille de bronze.
- 19. Binant (ALFRED)**, à Paris, rue Rochechouart, 70. — Toiles à peindre. **PL. I.— C.3**
- 20. Blancan (CH.) & C^{ie}**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Denis, 156. — Fabrication d'enveloppes et papiers à lettres unis et décorés en timbrage ou en taille-douce. Menus. Carnets de bal. Calendriers. Cartes christmas. Sacs à échantillons. **PL. I.— C.3**
Usine de 12.000 mètres de superficie à Pantin (Seine).
Paris 1878, 2 Médailles de bronze ; Paris 1889, Médaille d'or.
- 21. Blanzzy-Poure & C^{ie}**, à Boulogne-sur-Mer (Pas-de-Calais), et à Paris, boulevard Sébastopol, 107. — Plumes métalliques. Porte-plume. Porte-mine. Porte-crayon. Étuis et boîtes métalliques. Cachets-crampons métalliques. Encriers. Articles divers en métal emboutis estampés, découpés, décollétés, laminés. Tubes étirés en fer, acier, cuivre, laiton, etc. Capsules. Œillets. Ressorts. Produits divers dorés, argentés, nickelés, bronzés. **PL. I.— C.3**
Usine occupant mille ouvriers et distribuant plus de 750.000 francs de salaires. Société de secours mutuels et de retraite pour les ouvriers.
Paris 1855, Médaille de 1^{re} classe ; Paris 1867, Hors Concours, Membre du Jury ; Paris 1878, Médaille d'or ; Paris 1889, Grand Prix et Médaille d'or ; Londres 1851, Première Médaille ; Londres 1862, Croix de Chevalier de la Légion d'Honneur ; Vienne 1873, Médaille de Progrès ; Philadelphie 1876, 1^{re} Médaille, Mention spéciale ; Amsterdam 1883, Médaille d'or ; Anvers 1885, Diplôme d'Honneur ; Barcelone 1888, Membre du Jury et Secrétaire, Croix de Chevalier de la Légion d'Honneur ; Bruxelles 1897, Grand Prix ; Exposition de 1900, Rapporteur du comité de la classe 92.
Exposent également classe 65.

- 22. Bloch (ALBERT)**, à Paris, rue des Goncourt, 3. — Classeur et fournitures de bureaux. Pelures à copier. Cartonnages mécaniques. Agrafes métalliques. **PL. I.— C.3**
- 23. Boit (LÉON)**, au Puy (Haute-Loire), boulevard Saint-Louis, 49. — Reliures de luxe et ordinaires. Cartons de bureaux. Carnets d'échantillons pour dentelles. **PL. I.— C.3**
- 24. Boivin (CH.)**, à Paris, rue Saint-Jacques, 55. — Gélatine, ivoirine, rizaline cellulosid préparées pour la peinture. Cartes ajourées, biseautées. Menus. Cartes de visite, etc. **PL. I.— C.3**
- 25. Bony (CHARLES) & C^{ie}**, à Lunéville (Meurthe-et-Moselle). Cartes à jouer. **PL. I.— C.3**
- 26. Borgeaud (GEORGES)**, à Paris, rue des Saints-Pères, 41bis. — Catalogues pour bibliothèques. Reliure mobile et cartonnage pour bureaux. Casiers pour papiers à lettre. Accessoires pour les bibliothèques. Tableaux à fiches mobiles. **PL. I.— C.3**
- Fabricant de classeurs. Bibliothèques tournantes et autres. Meubles classeurs.
- Paris 1889, Médaille de bronze; Bruxelles 1897, Médaille d'or, Médaille d'argent.
- 27. Bouchet (ADOLPHE)**, à Paris, rue Cauchy, 26. — Produits pour enlever l'encre, pour coller, nettoyer les gravures. Encre invisible. **PL. I.— C.3**
- 28. Bourdeaux (AMÉDÉE)**, à Paris, rue des Gravilliers, 19. — Cartonnages. **PL. I.— C.2**
- 29. Bourgeois aîné (JOSEPH)**, à Paris, rue Croix-des-Petits-Champs, 18. — Couleurs fines et vernis. Couleurs fines en nature et préparées pour l'aquarelle, la gouache, la miniature, le pastel, la peinture à l'huile et la peinture sur porcelaine. Crayons. Encres. Vernis. Matières plastiques pour le modelage. Boîtes de couleurs en métal ou en bois. Matériel d'artistes. Chevalets. Meubles d'atelier. Selles. Maquettes. Toiles à peindre. Panneaux, etc. **PL. I.— C.3**
- Expositions universelles Paris 1878, 2 Médailles d'argent; Paris 1889, 2 Médailles d'or et Médaille d'argent; Vienne 1873, Diplôme et Médaille de Mérite; Philadelphie 1876, Médaille.

- 30. Braunstein frères**, à Paris, boulevard Exelmans, ancien 63 et 65, actuellement 81 et 83. — Papier à cigarettes en cahiers, rames, bobines. Pelure sans colle. Pelure collée. Papiers serpente couleurs en rames et en bobines. Bible India paper. **PL. I.— C.3**
 Fabricants de papier à cigarettes.
 Usine à Gassicourt, près Mantes (Seine-et-Oise).
 Cahiers enchevêtrés « Zig-Zag », cahiers « Les Dernières Cartouches », « Dorobantul », « Ramsès ».
 Paris 1889, Médaille de bronze ; Chicago 1893, Diplôme commémoratif.
- 31. Brissard (HENRI) & fils**, à Paris, rue du Colonel-Oudot, 11. — Machine à régler le papier. **PL. I.— C.3**
 Constructeurs-mécaniciens.
 Paris 1889, Médaille d'argent ; Anvers 1885, Médaille d'argent.
- 32. Brunet (ÉDOUARD-A.)**, à Paris, rue des Trois-Bornes, 29. — Pince à ressort. **PL. I.— C.3**
- 33. Brunetta (A.)**, à Paris, rue Milton, 14. — Travaux sur parchemin caluminé et repoussé à la main. Modèles et dessins pour la reproduction. **PL. I.— C.3**
 Artiste-dessinateur.
- 34. Bullier fils (LÉON-C.)**, à Paris, rue Charlot, 5. — Pinceaux et brosses pour les arts. **PL. I.— C.3**
- 35. Cacheux (JULES)**, à Billancourt (Seine), rue Cacheux, 21, et route de Versailles, 55. — Crayons. Porte-plume. Pastels. **PL. I.— C.3**
 Fabrique de crayons, porte-plume et pastels.
- 36. Camoin (ANTOINE) & C^{ie}**, à Marseille (Bouches-du-Rhône), traverse de la Pomme, 17, avenue de la Capelette, 25. — Cartes à jouer. **PL. I.— C.3**
 Fabricants de cartes à jouer.
- 37. Cassard (GASTON)**, à Paris, rue de Crimée, 72. — Papiers ondulés et ses applications diverses. **PL. I.— C.3**
- 38. Catel & Farcy**, à Paris, rue Saint-Merri, 40. — Bristols pour encadrements. Papiers pour le dessin. Carte et bristol pour l'impression. Papier à calquer. Papier collé sur toile pour le dessin et l'impression. Panoaux et cartons préparés pour la peinture à l'huile. Carte velin et couchée pour chronos. Papiers quadrillés pour réductions de plans, mesures française, russe et anglaise. **PL. I.— C.3**

- 39. Cawley & Henry**, à Paris, rue Béranger, 17. — Papier à cigarettes en rames, en bobines, en paquets, en cahiers, gommé ou non gommé. **PL. I.— C.3**
 Papier à cigarettes « Le Houblon », fabrication française.
 Paris 1889, Médaille d'argent : Anvers 1885, Médaille d'argent.
- 40. Chaloupin (M^{me} ISABELLE)**, dite **Jip**, à Paris, rue Boursault, 72. — Soie, papier, gaze, transparents et imperméables. Modèles et travaux. **PL. I.— C.3**
 Procédé Jip. Peinture à l'huile sur étoffes. Mixtion pâte et couleurs.
- 41. Chambon (LOUIS)**, à Paris, rue de Crimée, 70. — Machine à gommer les feuilles de papiers à cigarettes. Machine à fabriquer les tubes à cigarettes. Machine à rouler les tubes de carton pour artifices ou filatures. Machine à découper et rebobiner diverses espèces de papiers. Machine à imprimer en couleurs les couvertures de cahiers de papiers à cigarettes, étiquettes, etc. **PL. I.— C.3**
 Étude et construction de machines spéciales.
- 42. Chambre syndicale du papier et des industries qui le transforment** (Association des lauréats de l'École professionnelle de la), à Paris, rue de Lauery, 10. — Travaux des anciens élèves. **PL. I.— C.3**
 M. J. Chapuis, directeur, à Paris, rue Baudin, 20.
 Paris 1889, Médaille d'or et Médaille d'argent. Médaille d'argent de collaborateurs : Chicago 1893, Diplôme Commémoratif : Bruxelles 1897, Hors Concours : J. Chapuis, président du Jury, Médaille d'or de collaborateurs, Médaille de bronze de coopérateurs.
- 43. Chapon frères**, à Paris, rue Jean-Jacques-Rousseau, 39. — Toile transparente pour plans et dessins. **PL. I.— C.3**
 Fabrication de toile à calquer.
 Marques « C. Husson » et « La Française », de fabrication française.
 Exposition universelle Paris 1889, Médaille d'argent.
- 44. Charbonnier (FERDINAND)**, à Paris, rue des Archives, 60. — Encre noire fixe. Encre communicative. Carmin diaphane extra-fin. Encres de couleurs. Encres de Chine liquides. Encre à marquer le linge. Colle liquide parfumée. **PL. I.— C.3**
 Fabrique d'encres, fondée en 1572. Encres Périno-Guyot et C^{ie}.
 Paris 1889, Médaille de bronze : Londres 1862, Médaille de bronze
 Barcelone 1888, Médaille de bronze.

- 45. Charlet (ALFRED)**, à Saint-Quentin (Aisne), rue des Jacobins, 28. — Carton secrétaire. Cartonnages. **PL. I.— C.3**
- 46. Chartier, Marteau frères & Boudin**, à Paris, rue de Lancry, 54. — Cartes à jouer. Cartons. Bristols pour la photographie. **PL. I.— C.3**
Ancienne maison B. P. Grimaud.
- 47. Chevalier (CHARLES)**, à Paris, rue Gomboust, 7. — Épreuves en timbrage de papiers à lettre, ornés et armoriés. Épreuves d'impression obtenues par le timbrage. **PL. I.— C.3**
Timbrage de papier à lettre, timbre sec, impression.
Paris 1855, Médaille de 1^{re} classe ; Paris 1867, Médaille de bronze ; Paris 1878, Médaille d'argent.
- 48. Clément**, à Paris, rue Saint-Merri, 13. — Coffrets. Boîtes de fantaisie. Sacs à bonbons. Paniers. **PL. I.— D.3**
- 49. Compagnie des Constructions démontables et hygiéniques**, à Paris, rue Lafayette, 54. — Classeur dépliant pour affiches, plans, cartes géographiques, etc. **PL. I.— D.3**
Appareil dit « Classeur Gaillard » se fixant contre un mur ou une colonne
- 50. Compagnie Française du Litho-copiste**, à Paris, rue de Richelieu, 76. — Divers types de machines et appareils autographiques, autocopieurs et reproducteurs d'écritures, dessins, musique, photographie. **PL. I.— C.3**
- 51. Coquelin (FERNAND)**, à Paris, rue Richer, 42. — Papiers à lettres illustrés. Menus illustrés. Carnets de bal. Dorures sur papiers, soies, toiles, etc. **PL. I.— C.2**
Fabrique de papiers à lettres illustrés : dorure.
- 52. Coquelin-Hérault**, à Paris, boulevard Malesherbes, 60. — Objets à décorer à l'aquarelle.
- 53. Courval (ÉDWARD DE)**, à Charenton (Seine), rue de Paris, 137. — Mannequins articulés pour artistes-peintres ou sculpteurs. **PL. I.— C.3**
Fabricant de mannequins.
- 54. Cottray (AMÉDÉE)**, à Paris, rue de Flandre, 55. — Cartonnages en divers genres. **PL. I.— C.3**

- 55. Dagron & C^{ie}**, à Paris, rue Amelot, 74. — Encre à écrire, à tampons, à marquer le linge. Cires à cacheter. Pâtes et papiers mixtionnés pour reproduction sans presse. Gomme. Colles liquides. **PL. I.— D.3**
 Manufacture d'encre, cires et colles.
 Paris 1889, Médaille d'argent (classe 10); Médaille d'or Exposition collective des Fournitures militaires; Amsterdam 1883, Médaille de bronze.
- 56. Darras (EUGÈNE)**, à Paris, rue d'Aboukir, 17. — Registres. Livres. Cartes d'échantillons. **PL. I.— C.3**
- 57. Dechamps (JÉROMÉ)**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Denis, 78. — Un registre s'ouvrant à plat. Divers systèmes de reliure. Encrier éclair. Modèle déposé. **PL. I.— C.3**
 (Brevet du 7 octobre 1892, N^o 224,763).
 Exposition universelle Paris 1889, Médaille de bronze.
- 58. Delafosse (HENRI)**, à Paris, rue Aumaire, 33. — Outils fins et gradués, spéciaux pour la gravure sur bois. **PL. I.— D.3**
 Marque J. Rubin. Fabrication d'outils pour graveurs et sculpteurs.
 Paris 1878, Médaille de bronze; Paris 1889, Médaille d'argent.
- 59. Delagrave (CHARLES)**, à Paris, rue Soufflot, 15, et rue de Vaugirard, 180. — Cahiers divers. Articles pour classes et bureaux. **PL. I.— C.3**
 Libraire-éditeur.
- 60. Delahaye (VICTOR)**, à Paris, rue de Sévigné, 25. — Cartonnages pour confiseurs, chocolatiers et glaciers. **PL. I.— C.3**
- 61. Delorme (ROMAIN)**, à Paris, cité Leclair, 12. — Pièces nouées en cartonage. **PL. I.— C.3**
- 62. Desbordes (LUCIEN)**, à Paris, rue de Rivoli, 134. — Enveloppes. Boîtes de papeterie. Registres. Copies de lettres. Cartes de visite. Cahiers d'écoliers. Papiers filigranés et de fantaisie, etc. **PL. I.— C.3**
- 63. Desoye (JULIEN)**, à Paris, rue de l'Ancienne-Comédie, 12. — Outillages pour lithographes et graveurs. **PL. I.— C.3**
 Fabricant de compas de précision pour dessinateurs. Élève de l'ancienne maison Royer.

- 64. Desvernay & C^{ie}** à Paris, rue de Rivoli, 65. — Crayons pierre noire, graphite couleurs et à copier. Gommés à effacer. Porte-crayon. Porte-mine. Porte-plume. Estompes. Crayon noir fixe. Crayons lithographiques. **PL. I.— C.3**
 Maison Humblot-Conté et C^{ie}, fondée par Conté, inventeur des crayons et des procédés de graduation. Manufacture à Régnay (Loire).
 Petits-fils et successeurs de Conté.
 Paris 1855, Hors Concours; Londres 1862, Première Médaille; Paris 1867, Médaille d'argent; Paris 1878, Médaille d'or; Paris 1889, Médaille d'or.
- 65. Devambe** (ÉDOUARD), à Paris, passage des Panoramas, 63. — Cartes et menus. **PL. I. C.3**
 Graveur.
 Expositions universelles Paris 1878, Médaille de bronze; Paris 1889, Médaille d'argent; Bruxelles 1897, Médaille d'or.
- 66. Dieudonné & C^{ie}**, à Angers (Maine-et-Loire), rue Corneille, 10. — Cartes à jouer françaises. **PL. I.— C.3**
 Dépôt à Paris, rue Saint-Merri, 40, maison Catel et Farcy.
- 67. Doidon** (LOUIS), à Paris, rue Charlot, 62. — Cartons. Boîtes pliantes. **PL. I.— C.3**
 « La Boîte Magique » pour modes. Brevetée S. G. D. G. et déposée en France et à l'Étranger.
- 68. Dubourguet** (AMABLE), à Paris, boulevard Magenta, 33, et cité Magenta, 4. — Encriers. Presse-papiers. Bavards. Classeurs, etc. **PL. I.— C.3**
- 69. Eyraud**, à Paris, rue du Cherche-Midi, 78. — Cartonnages d'amateur. Boîtes. Livres. Brochures. Bureaux. Cartons-dessins, musiques et illustrations dos et coins peau ou simili japonais et étoffes. Dorure à volonté. **PL. I.— C.3**
 Spécialité de tubes pour envois postaux.
- 70. Faber** (A.-W.), à Paris, boulevard de Strasbourg, 55. — Encre à écrire, à dessiner et à tampon. Colles liquides. Pastels. Couleurs en tablettes et en tubes. Boîtes de couleurs. Classeurs. Règles. Porte-mine. Porte-plume. Porte-crayon, etc. **PL. I.— C.3**
 Usine à vapeur, à Noisy-le-See (Seine). — Fabrique d'articles de bureaux, de dessin et de peinture.

- 71. Faucheux (HIPPOLYTE)**, à Nantes (Loire-Inférieure), quai du Pont-Maillard. — Papier à cigarettes. **PL. I.— C.3**
- 72. Féron (GONTRAN)**, à Paris, rue Turbigo, 13. — Sacs en papier. Petites bobines. Papiers d'emballage. **PL. I.— C.3**
- 73. Fontaine (LÉON)**, à Paris, rue Saint-Antoine, 193. — Couleurs. Vernis. Matériel de campagne pour artistes. Bronzes liquides artistiques. **PL. I.— C.3**
Mordants spéciaux pour fleurs et feuillages artificiels.
- 74. Fortin & C^{ie}**, à Paris, rue des Petits-Champs, 59. — Registres. Carnets. Copies de lettres. Livres et cartes d'échantillons. Classeurs. Sous-mains. Albums. Cartons et blocs à dessin. **PL. I.— C.3**
Papeterie. Imprimerie Maroquinerie. Usine, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Denis, 184.
Paris 1878, Paris 1889, Chicago 1893, Hors Concours.
- 75. Fossey (JEAN)**, à Paris, rue du Faubourg-du-Temple, 92. — Cartons de bureaux et d'emballages. **PL. I.— C.3**
- 76. Fossorier, Amar & C^{ie}**, à Paris, boulevard Kellermann, 68. — Cartes à jouer. **PL. I.— C.3**
France et Exportation.
- 77. Foulon (MAURICE) & Quantin (GUSTAVE)**, à Paris, rue Malher, 20. — Boîtes et pochettes contenant compas, porte-crayon, équerres, règles, pistolets, tés, double décimètre, etc. **PL. I.— C.3**
Instruments de mathématiques et de dessin.
- 78. Gelle (ERNEST)**, à Paris, rue Michel-le-Comte, 15. — Buvards parisiens. Rouleaux et serviettes hygiéniques. **PL. I.— C.3**
Fabricant. Couvre-siège « automatique » pour Water-closets.
Paris 1878, Mention honorable ; Paris 1889, Médaille de bronze.
- 79. Gemy (PIERRE) fils aîné**, à Marseille (Bouches-du-Rhône), boulevard National, 22. — Plaque verticale servant à dessiner en grande dimension dite « Mégagraphe ». **PL. I.— C.3**
Entrepreneur de menuiserie.
Expositions universelles. Paris 1855, 1878, 1889, Mention honorable, Médaille de bronze, Médaille d'argent.

- 80. Gilbert & C^{ie}**, à Givet (Ardennes). — Crayons. Mines. Porte-mine. **PL. I.— C.3**
Expositions universelles Paris 1878, Médaille d'or; Paris 1889, Médaille d'or; Anvers 1885, Diplôme d'Honneur; Bruxelles 1897 Diplôme d'Honneur et Chevalier de la Légion d'Honneur.
- 81. Girault (HIPPOLYTE)**, à Paris, rue de Montmorency, 10. — Registres. Carnets de chèques, etc. **PL. I.— C.3**
- 82. Girault (V^{ve} JEAN)**, à Montreuil-sous-Bois (Seine), rue de l'Union, 10. — Crayons. Pastels. **PL. I.— C.3**
Fabrique spéciale de pastels surfins, tendres, demi-durs et durs pour tous les genres.
Exposition universelle Paris 1889, Médaille d'argent.
- 83. Golzard (EDMOND)**, à Paris, rue Vivienne, 38. — Papiers, cartes, panneaux, toile, préparés en anticipation pour le pastel. Crayons pastels. **PL. I.— C.3**
Exposition universelle Paris 1855, Mention honorable.
- 84. Gompel frères**, à Paris, avenue de la République, 33. — Enveloppes. Sacs. Pochettes diverses. Boîtes composées. Papiers façonnés et à plats divers. Cartes en feuilles et découpées. Articles pour deuil divers. Registres. Cahiers, piqûres, corrigés, etc. **PL. I.— C.3**
Papiers enveloppes. Papeterie.
Paris 1889, Médaille d'argent; Bruxelles 1897, Médaille d'or.
- 85. Grenier (ALBERT)**, à Paris, rue Albouy, 3. — Couleurs fines pour artistes. Couleurs pour classes. Pâte et cire à modeler. Encres de Chine liquides. Encres de couleur. **PL. I.— C.3**
Fabrique de couleurs fines.
Paris 1878, Médaille de bronze; Paris 1889, Médaille d'argent; Sydney 1879, Médaille de bronze; Amsterdam 1883, Médaille d'argent.
- 86. Grunter (HERMAN)**, à Paris, rue Barbette, 16. — Timbres élastiques pour marquer les emballages tels que bois, fers, papiers verres, etc. Timbres en caoutchouc pour bureaux. **PL. I.— C.3**
Fabricant de timbres élastiques et en caoutchouc.
Exposition universelle Paris 1889, Mention honorable.

- 87. Guerbette (LÉON)**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Antoine, 81 et 83. — Albums de souvenirs, de portraits, etc. **PL. I.— C.3**
- 88. Guhrauer (FRÉDÉRIC) & C^{ie}**, à Paris, rue du Faubourg-Poissonnière, 30. — Calendriers. Carnets de bal. Menus. Cartes de table. Gravures pour encadrements, etc. **PL. I.— C.3**
- 89. Guyot (ÉMILE)**, à Paris, quai de l'Hôtel-de-Ville, 46. — Outillage pour le modelage et la statuaire. Cire à modeler. **PL. I.— C.3**
- 90. Hachée (LÉON)**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Martin, 122. — Machines à couper le papier, à perforer, à découper. Cisailles droites et circulaires. Presses à copier, etc. **PL. I.— C.3**
Paris 1855, Médaille d'argent ; Paris 1867, Médaille d'argent ; Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'argent.
- 91. Hamet (JULES-AUGUSTE)**, à Paris, rue du Faubourg-du-Temple, 54. — Cartes en feuilles. Étiquettes. Billets de chemin de fer. **PL. I.— C.3**
Fouoisseur des Compagnies françaises et étrangères.
- 92. Hardy (JULES)**, à Paris, rue du Cherche-Midi, 36. — Toiles. Couleurs. Vernis. **PL. I.— C.3**
- 93. Hauducœur (PAUL)**, à Paris, rue des Archives, 55. — Registres. **PL. I.— C.3**
- 94. Hébert (GEORGES)**, à Paris, rue des Goncourt, 8 et 10. — Encriers de bureau, de poche et de voyage. Carnets. Copies de lettres. Sous-main, etc. **PL. I.— C.3**
- 95. Herment (ALEBRT)**, à Paris, rue Visconti, 17. — Cahiers d'écoliers, corrigés. Registres. Serviettes, etc. **PL. I.— C.3**
- 96. Heste (HENRY)**, à Paris, passage Dubail, 14. — Papier dentelle. **PL. I.— C.3**
- 97. Jamelin (CH.)**, à Paris, cité de Phalsbourg, 10. — Articles de bureaux en métal. Bâtonnets pleins et creux en divers métaux. Règles et équerres à dessin. Coupe-chèques et équerres pour détacher les souches. **PL. I.— C.3**
Mécanique étirage au banc.

- 98. Konelsky (J.-L.)**, à Paris, rue Nouvelle, 11. — Papiers à cigarettes en cahiers, bobines et feuilles. **PL. I.— C.3**
Fabrication de papier à cigarettes en cahiers et en tubes.
- 99. Kunzé (Émile)**, à Paris, rue Notre-Dame-de-Nazareth, 50. — Attaches parisiennes. Vitrine. Tableau contenant des attaches parisiennes. Attaches acier. Presse pour la pose. **PL. I.— C.3**
Ancienne maison Maes (Henri).
- 100. Kupr (Ém.)**, à Paris, rue de Paradis, 8. — Articles de bureau en cristal et en verre. Encrriers, (porte-plumes, presses-papiers, plumiers, etc.) **PL. I.— C.3**
- 101. Labedan**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Denis, 142. — Papier simili-velours. **PL. I.— C.3**
- 102. Lacaux frères**, à Paris, quai de Jemmapes, 160. — Estompes en papier et en peau. Tortillons. Papiers et toiles gommés transparents. Papiers hygiéniques. **PL. I.— C.3**
- 103. Ladame (Charles)**, à Paris, rue Étienne-Marcel, 16. — Confetti. Serpentin. Objets en papier, pour bals, fêtes, etc. **PL. I.— C.3**
- 104. Lambert & Rocques (Victor)**, à Paris, rue de Lagny, 98. — Cires à cacheter à mèche. **PL. I.— C.3**
Système breveté S. G. D. G., marque déposée.
Paris 1867, Médaille de bronze ; Paris 1878, Médaille de bronze.
- 105. Lamour (Gustave)**, à Paris, rue de la Harpe, 43. — Vernis pour eau-forte. Outils pour graveurs et aquafortistes. Boîtes complètes pour eau-forte. Petites presses pour le tirage d'eau forte. **PL. I.— C.3**
Fabricant de vernis et outils pour la gravure.
Paris 1878, Mention honorable ; Paris 1889, Médaille de bronze.
- 106. Lamy (Charles)**, à Paris, rue Censier, 39. — Registres et carnets réglés et imprimés. Cartonnages. Billets de chemins de fer. **PL. I.— C.3**
Fabricant de registres et billets de chemins de fer.
- 107. Laroche-Joubert & C^{ie}**, à Angoulême (Charente). — Papiers divers façonnés ou non, en boîtes, en paquets, à écrire, de haute fantaisie, sur différentes formes, bordés ou non bordés, filigranés en divers genres. Enveloppes diverses. Timbrages. Gravures. Aquarelles. Coloris, etc. **PL. I.— C.3**
Papeterie coopérative d'Angoulême. Fabricants de papiers.

- 108. Laurent (ERNEST)**, à Paris, rue des Quatre-Fils, 4. — Boîtes pour confiseurs. **PL. I.— C.3**
- 109. Lavollay (JACQUES)**, à Paris, rue Richer, 47. — Encres à écrire fixes et à copier de diverses nuances. **PL. I.— C.3**
Fabricant d'encres à écrire dites « du Coq », marque déposée.
Exposition universelle Paris 1889, Médaille de bronze.
- 110. Lechevalier fils (ALEXANDRE)**, à Tours (Indre-et-Loire), rue Victor-Hugo, 248. — Appareils à graver, à reproduire les dessins. Fournitures de bureaux. **PL. I.— C.3**
- 111. Lefèvre (ALPHONSE)**, à Paris, rue du Temple, 46. — Boîtes pour la photographie, la bijouterie, la confiserie, la pharmacie et pour la chapellerie. **PL. I.— C.3**
- 112. Lefebvre (OCTAVE)**, à Amiens (Somme), rue de Madrid, 31. — Porte-plume. **PL. I.— C.3**
- 113. Lefort des Ylouses (HENRI-A.)**, à Neuilly-sur-Seine (Seine), avenue de Madrid, 13. — Menus. Programmes. Calendriers. Gravures, etc. **PL. I.— C.3**
- 114. Lefranc & C^{ie}**, à Paris, rue de Valois, 18. — Couleurs fines broyées à l'huile. Couleurs pour l'aquarelle et la gouache. Pastels surfin. Boîtes d'artistes. Chevalets. Toiles à peindre. Vernis pour la peinture artistique. Produits divers. **PL. I.— C.3**
Couleurs fines et matériel pour les arts.
Paris 1878, 3 Médailles d'or ; Paris 1889, 2 Grands-Prix.
- 115. Lelaurin (EDMOND)**, à Paris, rue des Haudriettes, 4 et 6. — Encres à écrire fixes et communicatives de différentes sortes et de diverses couleurs, liquides et en poudre. Encres à tampons grasses et anolèiques. Encres à marquer le linge. Encre de Chine liquide. Colles liquides pour bureaux et usages divers. Cires à cacheter. Pains azymes et pains à cacheter. **PL. I.— C.3**
Chimiste. Anciennes Maisons Adrien Maurin et G. Toiray-Maurin. Usine à Jouy-sur-Morin (Seine-et-Marne).
Paris 1867, Mention honorable ; Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'or ; Vienne 1873, Médaille de Progrès ; Philadelphie 1876, Première Médaille ; Sydney 1879, Première Médaille ; Melbourne 1880, 4 Premières Médailles et Deuxième Médaille ; Amsterdam 1883, Médaille d'argent ; Anvers 1885, Médaille d'or. **PL. I.— C.3**

- 116. Lemoine (ERNEST-A.) & gendre**, à Paris, quai Jemmapes, 16. — Gravures. Machines et matériel de timbreurs.

PL. I.— C.3

- 117. Levasseur (J.)**, à Paris, rue Quincampoix, 10. — Papier dentelle. Caisses plissées. Sacs pour bonbons. Enveloppes à bonbons.

PL. I.— C.3

Cartonnages.

Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Rappel de Médaille de bronze ; Melbourne 1880, Premier Prix ; Chicago 1893, Hors Concours.

- 118. Levée (FRANÇOIS-JULES)**, à Paris, rue du Sentier, 8. — Registres. Cartes d'échantillons. Carnets. Lithographie. Typographie. Papeterie.

PL. I.— C.3

Papetier imprimeur. Conseiller général de la Seine, Conseiller municipal de Paris.

Expositions universelles : Paris 1889, Médaille d'or ; Bruxelles 1897, deux Diplômes d'Honneur. Chevalier de la Légion d'Honneur.

- 119. Lhermite (GEORGES)**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Martin, 208. — Machines à couper le papier, le carton, à plier les enveloppes.

PL. I.— C.3

- 120. Lormière & Moutaillier**, à Paris, rue Pascal, 11. — Basanes à registres.

PL. I.— C.3

- 121. Lucotte frères**, à Levallois-Perret (Seine), rue des Champs, 68. — Cartonnages spéciaux pour la parfumerie et savonnerie.

PL. I.— C.3

Cartonnages fins. Spécialités : Étui pour cosmétique (dit glissette) à bordure métallique, breveté S. G. D. G. Étui à fonds métalliques sertis, breveté S. G. D. G.

- 122. Lyon (CHARLES)**, à Paris, rue Chapon, 13. — Matière pour la vulcanisation des timbres en caoutchouc.

PL. I.— C.3.

Graveur mécanicien. Fondateur de caractères mobiles.

Expositions universelles : Paris 1855, Médaille de bronze ; Paris 1867, Médaille de bronze ; Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille de bronze ; Londres 1851, Médaille d'argent.

- 123. Malpeyre (ATHANASE) & Delaporte EUGÈNE**, à Paris, rue du Perche, 7 et 8, et rue de Saintonge, 2. — Registres. Copies de lettres. Corrigés. **PL. I.— C.3**
- 124. Manotte (GEORGES)**, à Paris, rue Alexandre-Dumas, 46. — Porte-menu divers. **PL. I.— C.3**
- 125. Marguerond (AUGUSTE)**, à Paris, rue Mathis, 40. — Boîtes en cartons façonnées à la main et mécaniquement, pour alimentation, confiserie, pâtisserie, chaussures, articles de Paris, parfumerie, magasins de nouveautés et chocolatières. **PL. I.— C.3**
Cartonnages en tous genres, modèles déposés et brevetés S. G. D. G.
- 126. Marilleau (JULIEN-HENRI)**, à Paris, passage Bullourde, cité Lesage, 7. — Encrriers. Presse-papiers. **PL. I.— C.3**
- 127. Marion-Guibout & C^{ie}**, à Paris, cité Bergère, 14. — Transformation du papier : Papiers à lettre et enveloppes avec ou sans bordure deuil. Cartes de menus, d'invitations, etc. Timbrages ordinaires et rehaussés. Bristois pour la photographie avec ou sans liseaux. Marque de planche. Estampage, etc. Papiers héliocopistes, etc. **PL. I.— C.3**
Boîtes combinées depuis les articles courants jusqu'à ceux du luxe.
Expositions universelles Paris 1855, Médaille de bronze ; Paris 1867, Médaille d'argent ; Paris 1878, Médaille d'or ; Paris 1889, Médaille d'or ; Londres 1851, Médaille de bronze ; Londres 1862, Médaille de bronze ; Bruxelles 1897, Diplôme d'Heaneur.
- 128. Marquise (VICTOR)**, à Saint-Paul-en-Jarez (Loire). — Crayons. Porte-plume. Porte-crayon. Porte-mine. Estompes. **PL. I.— C.3**
Spécialité de crayons pierre noire, couleurs et graphite. (Le Carbone).
Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille d'or ; Paris 1900, Membre du Comité d'admission.
- 129. Marrot (EUGÈNE)**, à Paris, rue Saint-Sabin, 60. — Papiers mixtionnés pour reproduction d'écritures. **PL. I.— C.3**
- 130. Mary (CHARLES)**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Denis, 104. — Bibliorhapes. Classeurs. Reliures. Couvertures. **PL. I.— C.3**
- 131. Mary (GEORGES)**, à Paris, rue Chaptal, 26. — Couleurs extra-fines. Accessoires pour la peinture. **PL. I.— C.3**
Manufacture de produits pour peintres-artistes.
Paris 1889, Médaille de bronze ; Bruxelles 1897, Médaille d'argent.

- 132. Massias (GABRIEL)**, à Paris, passage Saulnier, 16. — Enveloppes. Papiers à lettres. Papiers illustrés. Menus. Calendriers.
PL. I.— C.3
- 133. Maunoury-Wolff & C^{ie}**, à Paris, rue Saint-Martin, 110. — Sacs en divers genres, boîtes pliantes, imprimés et non imprimés, fabriqués à la main et à la machine, pour produits alimentaires, pharmaceutiques, etc.
PL. I.— C.3
Fermetures brevetées et modèles déposés.
Paris 1889, Médaille de bronze; Amsterdam 1883, Hors Concours, M. D. Wolff père, Chevalier de la Légion d'Honneur, membre du Comité d'Admission et d'Installation et du Jury International des Récompenses; Anvers 1885, Hors Concours, Président du Jury International; Bruxelles 1897, Hors Concours, M. Wolff (Louis), secrétaire-trésorier du Comité d'Admission et d'Installation, membre du Jury International des Récompenses; Paris 1900, M. Wolff (Louis), secrétaire du groupe XV, (Industries diverses) et de la classe 92 (Papeterie).
- 134. Mazure fils**, à Saint-Girons (Ariège), avenue de Foix. — Fabrique de cahiers de papiers à cigarettes. Montre de cahiers de papiers cigarettes soit en boîtes, en vrac ou ramettes.
PL. I.— C.3
- 135. Michelin (CHARLES)**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Denis, 81. — Étiquettes en relief.
PL. I.— C.3
- 136. Miette (JULES)**, à Paris, rue Amelot, 102. — Encres. Colles liquides. Gommés. Cires à cacheter.
PL. I.— C.3
- 137. Moreau (E.-L.)**, à Paris, rue de Lancry, 17. — Couleurs fines. Matériel de dessin, peinture. Fournitures et petite ébénisterie de bureau. Encres. Colles, etc.
PL. I.— C.3
Deux usines à Mouy (Oise).
Paris 1867, Médaille d'argent; Paris 1878, Médaille d'or; Melbourne 1880, Médaille d'or.
- 138. Morin (H.)**, à Paris, rue Boursault, 3. — Instruments et fournitures de dessin.
PL. I.— C.3
- 139. Mottier (A.)**, à Paris, rue de Bondy, 86. — Plumes parisiennes.
PL. I.— C.3
- 140. Moulard & Guény**, à Lyon (Rhône), quai Saint-Clair, 13. — Siccographe.
PL. I.— C.3

- 141. Nervet (MAXIME)**, à Paris, rue du Cherche-Midi, 100. — Gravures diverses. **PL. I.— C.3**
- 142. Nicoud (PAUL)**, à Paris, rue Montmorency, 34. — Boîtes pour confiseurs. Enveloppes. Cornets. Mignonettes, etc. **PL. I.— C.3**
- 143. Normandine (ALPHONSE)**, à Saumur (Maine-et-Loire). — Isolateurs hygiéniques en papier aseptisé pour éviter la contamination des water-closets. **PL. I.— C.3**
- 144. Ottolini, Chevaillier, Mallet & C^{ie}**, à Paris, rue Pastourelle, 6. — Bâtonnets. Règles. Equerres. Tés. Planches. Compas en bois. Courbes dites « pistolets », de marine et de chemin de fer. Doubles et triples décimètres. Echelles de proportion ou réduction. Pantographes. Mesures pliantes et à coulisses. Classeurs. Plumiers. Boîtes à dessin. **PL. I.— C.3**
Société des lunetiers.
Articles de dessin et de bureaux.
- 145. Pennellier (AUGUSTE)**, à Paris, rue Vieille-du-Temple, 137. — Porte-mine. Porte-crayon. Porte-plume. Cachets. Liseuses. Couteaux à papier. **PL. I.— C.3**
Fabricant de porte-mine.
Manufacture à Bertincourt (Pas-de-Calais).
Paris 1889, Médaille d'argent.
- 146. Pépin fils & Desmarest**, à Paris, rue de la Perle, 5. — Papiers dentelles. **PL. I.— C.3**
- 147. Péraut (ARMAND)**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Martin, 220. — Papiers gommés. Papier gommé en petites bobines et en feuilles. Papier gras à décalquer. Ruban parfumé à brûler. Etiquettes gommées dorées en bobines. **PL. I.— C.3**
Ruban parfumé en papier « l'hygiéno-parfum ».
- 148. Perdreau (PAUL)**, à Paris, rue de la Verrerie, 63. — Cartes en feuilles. Papiers et sacs.
- 149. Perrigot-Masure**, à Arches (Vosges). — Papiers, cartons et blocs vélins à dessin. Papiers vergés Ingres. **PL. I.— C.3**
Marque J. Perrigot spécial M.-B.-M.- Arches,
Fabricant de papiers à la cuve. Dépôt à Paris, rue Mazarine, 30.
- 150. Petit (LUCIEN)**, à Béziers (Hérault), rue Nationale et rue de la Rôtisserie. — Calendriers perpétuels. **PL. I.— C.3**

- 151. Petitjean (EUGÈNE)**, à Paris, rue Michel-le-Comte, 23.
— Papiers découpés et estampés or et argent. **PL. I.— C.3**
- 152. Pinel (GEORGES)**, à Paris, rue Mercœur, 21. — Boîtes de fantaisie pour étrennes, confiseurs, chocolatiers, parfumeurs, mouchoirs, papeterie de luxe. **PL. I.— C.3**
Spécialité d'articles courants pour savonniers, parfumeurs, papeterie, mouchoirs, chocolatiers, dorure à chaud et timbrage relief, outillage complet pour étuis roulés et sertis à la machine
Cartonnages de luxe.
- 153. Pitet aîné & C^{ie}**, à Paris, rue du Faubourg-Poissonnière, 51. — Brosses et pinceaux pour la peinture : Matériel de peinture et dessin. **PL. I.— C.3**
Fabricants de brosses et de pinceaux.
Expositions universelles Paris 1878, Médaille d'or ; Paris 1889, Membre du Jury ; Philadelphie 1876, Diplôme d'Honneur ; Paris 1900, Secrétaire des Comités d'admission et d'installation.
- 154. Plateau (JEAN)**, à Paris, rue des Minimes, 5. — Encre, Cires à cacheter, Colles, Papiers à cacheter, Papiers à découper, etc. **PL. I.— C.3**
- 155. Pradon (CLAUDE)**, à Paris, rue de Maubeuge, 45. — Papier à cigarettes, en rames et en cahiers de diverses sortes. **PL. I.— C.3**
- 156. Prioux & C^{ie}**, à Paris, quai des Grands-Augustins, 47. — Cahiers, Piqures, Brochures, Corrigés, Papiers. **PL. I.— C.3**
- 157. Putois (GEORGES) & Le Mahieu (JULES)**, à Paris, rue Turbigo, 3. — Papiers de fantaisie, Papiers divers pour le cartonnage, l'édition, la papeterie, la reliure, l'enveloppement des produits alimentaires. **PL. I.— C.3**
Paris 1867, Médaille de bronze ; Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'or ; Bruxelles 1897, Diplôme d'Honneur ; Paris 1900, M. Putois, Président de la classe 92.
- 158. Restorf (GEORGES)**, à Paris, avenue de la République, 54. — Balances romaines et à poids pour peser les lettres et le papier. **PL. I.— C.3**
- 159. Revoul (XAVIER)**, à Valréas (Vaucluse). — Cartonnage et imprimerie pour pharmaciens, bijoutiers, parfumeurs, chocolatiers, sériciculteurs, etc. **PL. I.— C.3**
Maison créatrice de l'industrie du cartonnage, à Valréas en 1852.
Exposition universelle Paris 1878, Médaille de bronze.

- 160. Richard (LUCIEN)**, à Paris, rue des Marais, 95. — Boîtes à savons, à essences, à poudre de riz. **PL. I.— C.3**
 Cartonnages de fantaisie.
 Exposition universelle Paris 1889, Médaille de bronze.
- 161. Richard (LÉON) & Séguin (H.)**, à Paris, passage du Désir, 3, et boulevard de Strasbourg, 61. — Boîtes de fantaisie pour confiseurs. **PL. I.— C.3**
 Cartonnages de luxe.
 Paris 1889, Médaille de bronze ; Chicago 1893, Hors Concours.
- 162. Rivage (DENIS)**, à Paris, rue Lauzin, 15. — Gaufrage, réglage, et filigranage en divers genres. Glacage et laminage de papiers pour chromo. **PL. I.— C.3**
 Transformation du papier.
 Propriétaire de 4 brevets pour machines à filigraner le papier à cigarettes en continu. Ces machines fonctionnent chez les principaux fabricants de papiers à cigarettes de l'Europe.
 Paris 1878, Mention honorable ; Paris 1889, Médaille de bronze ; Bruxelles 1897, Médaille d'or.
- 163. Robert (JULES)**, à Paris, rue de la Folie-Méricourt, 100. — Encre Cyanoméline et Caméléonne à copier. Carmins. Colle liquide. Encre à tampons. Cires à cacheter. **PL. I.— C.3**
 Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille de bronze.
- 164. Robin (V.)**, à Boulogne-sur-Seine Seine, avenue Victor-Hugo, 92. — Encre. Vernis, etc. **PL. I.— C.3**
 Ancienne maison Houtret-Bernard
- 165. Rocques (VICTOR)**, à Paris, rue de Lagny, 98. — Cire à mèche à cacheter. **PL. I.— C.3**
- 166. Roseman**, à Paris, rue Saint-Honoré, 64. — Plumes métalliques. **PL. I.— C.3**
- 167. Roses (SAMUEL)**, à Marseille (Bouches-du-Rhône), rue Fargès, 17 à 23. — Papiers à cigarettes en cahiers. **PL. I.— C.3**
 Diverses marques de papier à cigarettes en cahiers. Articles spéciaux pour l'exportation en Angleterre, ses colonies et les pays musulmans.

- 168. Rouquairol (CASIMIR-PAUL)**, à Cennes-Monestiés (Aude).
— Paquet poste. Dossiers. Sachets. Enveloppes. Parfaites. Pochettes.
Roulants. Classeurs. Cartons. **PL. I. — C.3**
Fabrique d'objets en papier et carton. Postal bis O bis et ter, brevetés
S. G. D. G. Graves, inventeur.
- 169. Roussel (GEORGES)**, à Paris, avenue de Châtillon, 29. —
Sacs en papier en divers genres. Papiers d'emballages et de pliage.
Cartonnages de luxe. **PL. I. — C.3**
Imprimerie. Spécialité de sacs fins (Divers articles déposés et brevetés
à usages spéciaux).
- 170. Royer (EM.) & fils**, à Paris, boulevard Saint-Germain,
80. — Cahiers. Papeterie classique. **PL. I. — C.3**
Papetiers.
Exposition universelle Paris 1889, Médaille de bronze.
- 171. Sanard**, à Paris, rue Saint-Jacques, 174. — Buvards.
Papeterie. **PL. I. — C.3**
Maison Vaublotaque. Papeterie-librairie. Dépôt : Plumes John
Mitchels. Spécialités : livres de prix, cartes postales Exposition, Vieux-
Paris, quatre cents sujets militaires ; buvards Exposition. Spécialité
d'articles pour le dessin.
Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, 2 Médailles d'argent.
- 172. Sanglier (ARMAND)**, à Paris, rue Vivienne, 23. —
Numéroteurs. Folioyeurs. Dateurs. Machines à perforer les traites ou
pièces de caisse, les coupons, etc. Articles de contrôle en usage dans les
bureaux. **PL. I. — C.3**
Mécanique de précision, gravure.
Exposition universelle Paris 1889, 2 Médailles de bronze.
- 173. Schoemann (ALPHONSE)**, à Paris, rue des Marais, 50. —
Boîtes papeterie. Enveloppes de lettres. **PL. I. — C.3**
Fabrique d'enveloppes et papiers à lettres fondée en 1890.
- 174. Sennelier (GUSTAVE)**, à Paris, quai Voltaire, 3. —
Couleurs fines. Matériel d'artistes. **PL. I. — C.3**
- 175. Sillars & Larvet (G.)**, à Paris, passage des Panoramas,
36. — Tableaux-réclame. Étiquettes. **PL. I. — C.3**

176. Simon (VICTOR), à Paris, rue de Turenne, 80. — Carton-
nages. Fantaisies pour chocolatiers, confiseurs, etc. **PL. I. — C.3**

177. Sirven (B.), à Toulouse (Haute-Garonne), rue de la
Colombette, 76. — Registres. Agendas. Calendriers. Éphémères.
PL. I. — C.3

Manufacture d'articles de bureau et d'écoliers. Fabrication de la pâte
de bois, du carton et du papier et transformation de ces produits en
objets fabriqués ci-dessus énoncés.

Paris 1878, Médaille d'or ; Paris 1889, Hors Concours, Membre du
Jury ; Bruxelles 1897, Hors Concours, Membre du Jury.

**178. Société anonyme des Appareils de contrôle et
de comptabilité automatique**, à Paris, boulevard
Malesherbes, 76. — Appareil de contrôle automatique par reproduction
instantanée de l'écriture et de l'imprimé. Appareil automatique à
contrôler, à enregistrer, à totaliser et à répartir des opérations commer-
ciales ou autres. Presse automatique à reproductions multiples. Papier
sulfurisé et papier ordinaire préparés spécialement pour la copie sans
mouillage ou avec mouillage. **PL. I. — C.3**

Machines de contrôle et de comptabilité automatique.

**179. Société anonyme d'exploitation des papeteries
Lacroix (L.) fils**, à Angoulême (Charente). — Papiers à cigarettes
façonnés. Trois machines servant à la transformation, savoir : 1^o une
machine à bobiner ; 2^o une machine à fabriquer les couvertures des
cahiers à cigarettes ; 3^o une machine à placer les caoutchoues auxdits
cahiers. **PL. I. — C.3**

Fabrication de papier à cigarettes.

Expositions universelles Paris 1878, Grande Médaille d'argent ;
Paris 1889, Médaille d'or ; Amsterdam 1883, Médaille d'or.

**180. Société anonyme de la Manufacture française
de porte-plume, plumes & œillets métalliques**, à
Paris, boulevard de Strasbourg, 64. — Porte-plume en bois, os,
métal, argent, aluminium, maillechort, nickel, tôle, fer-blanc, celluloïd,
etc. Étuis à aiguilles. Encriers. Porte-crayon. Porte-mine. Boîtes à
plumes. Plumes métalliques. **PL. I. — C.3**

Ancienne maison Bac (G.), M. Octave Butin, administrateur délégué.
Société anonyme au capital de 3.100.000 francs entièrement versés.

Articles de luxe, classiques et de haute nouveauté, étuis divers pour diverses industries. M. G. Bac fut créateur de l'industrie du porte-plume en 1836.

Usines à Ivry-sur-Seine et Boulogne-sur-Mer.

Paris 1867, Médaille d'argent ; Paris 1878, Médaille d'or, M. Bac père, Chevalier de la Légion d'Honneur ; Paris 1889, Médaille d'or (Papeterie), Médaille d'argent (Corsets), Médaille d'argent (Quincaillerie) ; Vienne 1873, Médaille de bronze ; Bruxelles 1880, Médaille d'or ; Anvers 1885, Médaille d'or ; Chicago 1893, Chevalier de la Légion d'Honneur.

- 181. Société anonyme des papeteries du Souche,** à Paris, rue de Reuilly, 73. — Papiers divers. Cahiers d'écoliers. Couvertures de cahiers. Carnets. Registres. Copies de lettres. Enveloppes de lettres. PL. I.— C.3

Usines à Anould (Vosges), Pabrique de papiers.

- 182. Société anonyme des papiers Abadie,** à Paris, avenue Malakoff, 130 et 132. — Papiers à cigarettes, blancs et teints, vélins, vergés, filigranés, gaufrés, imprimés, mis sous forme de cahiers, tubes et bobines. Machines diverses pour opérer ces transformations. PL. I.— C.3

Administrateur délégué M. Laurent (Ch.), ingénieur.

Usines à Paris, au Theil et à Masle (Orne) et à Avezé (Sarthe).

Paris 1889, Hors Concours, Membre du Jury, Chevalier de la Légion d'Honneur ; Chicago 1893, Hors Concours.

Exposé également classe 88.

- 183. Société anonyme de publications industrielles,** à Paris, rue Turgot, 20. — Journal des papetiers. Bulletin officiel de la Chambre Syndicale du papier. PL. I.— C.3

A. Fayolle, directeur.

- 184. Société des encres & produits chimiques de Dijon,** à Dijon (Côte-d'Or). — Encres. Colles liquides. Cires à cacheter. PL. I.— C.3

Ch. Dumont, ingénieur-chimiste, directeur.

- 185. Société française de cartonnages,** à Paris, rue du Poteau, 44. — Cartonnages. PL. I.— C.3

- 186. Thévenon & C^{ie}**, à Paris, rue de Montmorency, 39. —
Jeux de lettres et chiffres à jour. Folios, mots pour registres. Numé-
roteurs. Timbres métal et caoutchouc. Encres à tampons. **PL. I.— C.3**
Paris 1878, 1889, 2 Médailles bronze.
- 187. Tochon-Lepage**, à Paris, rue des Deux-Boules, 3. —
Papiers à dessin. Papiers à calquer. Cartes et bostols pour le dessin,
l'encadrement et la photographie. Toiles, papiers, cartons et panneaux
pour la peinture à l'huile et le pastel. **PL. I.— C.3**
Successor de Lepage (A.) aîné, acquéreur de la Maison Malard (L.).
Spécialité de papiers à dessin.
Paris 1889, Médaille d'argent ; Bruxelles 1897, Médaille d'or.
- 188. Touboul (ALPHONSE) & C^{ie}**, à Paris, rue de Grenelle,
148. — Machines à graver sur métaux par l'électricité au moyen
d'accumulateurs. **PL. I.— C.3**
- 189. Villard (ANTOINE-MARC)**, à Paris, boulevard de Charonne,
95. — Cartonnages en tous genres. **PL. I.— C.3**
- 190. Vital Hygonnet, père, fils et gendre, maisons
Grange jeune et Vital Hygonnet réunies**, à Paris,
rue Pastourelle, 31. — Canifs, Grattoirs, Ciseaux. **PL. I.— C.3**
Vital Hygonnet, père, fils et gendre, successeurs.
- 191. Wurth (V^{ve} CH.)**, à Paris, rue du Temple, 175. —
Articles pour cotillons. Enveloppes de bonbons. **PL. I.— C.3**
Exposition universelle Paris 1889, Médaille de bronze.
- 192. Zeller (ABEL)**, à Paris, boulevard Richard-Lenoir, 83^{bis}.
— Cartons de bureaux. Classeurs. Répertoires. Fiches. Chevrisés pour
dossiers. Livres relieurs pour journaux, etc. **PL. I.— C.3**
-

COLONIES

ALGÉRIE

1. **Abed Azouaou ben Ali**, village Taourirt-Mimoun, douar Beni Yenni, commune de Fort-National (Alger). — Coupe-papiers. **PL. VI.— D.3**
2. **Abed Mohamed ben Moufok**, village Taourirt-Mimoun, douar Beni Yenni, commune de Fort-National (Alger). — Presse-papier. **PL. VI.— D.3**
3. **Abib Aïssa ben Ramdan**, à Taourirt-Mimoun, douar Beni Yenni (Alger). — Coupe-papier. Presse-papier. **PL. VI.— D.3**
4. **Mammeri, Arab ben Mammarr**, Taourirt-Mimoun, Fort-National (Alger). — Coupe-papiers. **PL. VI.— D.3**
5. **Paulette (AUGUSTE-JEAN)**, à Constantine, rue des Beaux-Arts, 1. — Une boîte « l'Utile-Bureau ». Un cadre. Un album modèles de timbres. **PL. VI.— D.3**
Fabricant de timbres en caoutchouc.

GUYANE FRANÇAISE

1. **Canquihem (JEAN)**, à Cayenne. — Papeterie. **PL. VI.— D.2 et 3**

INDO-CHINE

1. **Comité local du Tonkin**, à Hanoï. — Cartes à jouer annamites. **PL. VI.— D. et E.2 et 3**
2. **Protectorat de l'Annam**. — Papier à lettres chinois. **PL. VI.— D. et E.2 et 3**

RÉUNION

1. **Bellanger** (AUGUSTE), à Saint-Denis, rue du Conseil. — Encres violette, noire et communicative. PL. VI.—D.2
 2. **Oulédi** (JEAN-BAPTISTE), à Saint-Denis. — Encre noire. PL. VI.—D.2
-

PAYS ÉTRANGERS

ALLEMAGNE

1. **Atzert (Louis)**, à Cassel. — Pupitres divers. **PL. I.— D.2**
Fabricant et inventeur de Pupitres pliants. Diplômes à Dresde, à Francfort-sur-le-Mein, à Stuttgart et à Leipzig.
2. **Bleistiftfabrik, Johann Faber A. G. vorm.**, à Nuremberg (Bavière).
Crayons à mines noires, crayons à mines de couleur, crayons à copier, porte-mines, porte-plume, gommes à effacer, etc., etc. pour écoles, bureaux, dessinateurs, ingénieurs, architectes, photographes, etc., etc. **PL. I.— D.2**
Maison à Paris, 26, boulevard Poissonnière.
Maison à Londres, 12, Lovell's Court Paternoster Row E. C.
Maison à Milan, 10, Via Filodramatici.
Capital social : 3.200.000 mark. Maison fondée en 1879.
Nombre d'ouvriers : 1000. Production annuelle : 600.000 grosses.
Breveté dans tous les pays du monde.
Amsterdam 1883, Médaille d'or ; Anvers 1885, Médaille d'or ; Chicago 1893, Grande Médaille et Diplôme.
3. **Dondorf (B.)**, à Francfort-sur-le-Mein. — Cartes à jouer. **PL. I.— D.2**
4. **Faber (A. W.)**, à Stein, près Nuremberg. — Articles de fournitures pour bureau. Matériel de l'art du dessin. **PL. I.— D.2**
Fabrique de crayons fondée en 1761. Maisons à Paris, à Berlin, à Londres et à New-York.
Médailles de Prix : Londres 1851 et 1865 ; Paris 1855 et 1867 ; Vienne 1873 ; Chicago 1893.
5. **Fraenkel (MAX) & Runge**, à Berlin. — Encre à écrire et à copier. **PL. I.— D.2**

- 6. Fabrique de machines "Ludern"** (SCHEPPER-HÖPPENHÖFER), à Ludern (Westphalie). — Machines à écrire. PL. I.— D.2
- 7. Fritsch (WENTZEL)**, à Berlin, Wasserthorstrasse, 35. — Compas pour sculpteurs, peintres, dessinateurs. PL. I.— D.2
Atelier pour objets d'art en bois, modèles. Spécialité : compas de réduction. Volutes excentriques pour baguettes, métiers à tisser et cylindres. PL. I.— D.2
- 8. Herz (F.) & Cie**, à Berlin S. W., 13. — Peintures des façades du pavillon allemand. PL. I.— D.2
- 9. Hoffmann (JULIUS)**, à Stuttgart. — Timbres à cacheter, en relief avec fond en couleur. PL. I.— D.2
- 10. Jagenberg (FERD.-ÉMIL)**, à Dusseldorf. — Machine pour la fabrication des cartonnages. PL. I.— D.2
Maisons à Berlin et à Vienne. Représentants et salles d'Exposition ; à Paris : (R Théobald, 11, rue de St-Quentin) ; à Londres : (W. C. Horne et Sons, Limited E. C. 5, Forrens street) ; à Moscou (W. N. Schulz Wwe). 35 Brevets. 290 Employés. Fondé en 1878.
- 11. Meissner & Buch**, à Leipzig. — Cartes-menus. Carnets de bal. PL. I.— D.2
- 12. Vereinigte Pinsel Fabriken (Fabriques réunies de brosses et de pinceaux)**, à Nuremberg, Bavière. — Brosses. PL. I.— D.2
- 13. Zeiss (AUG) & Cie**, à Berlin. — Fournitures de bureaux. Articles spéciaux pour papeteries. PL. I.— D.2
Succursales : Paris, Vienne, Zurich, Bruxelles, Milan, Cologne, Dresde. Maison fondée en 1884. Spécialités : Classeur « Shannou » Classeur « Zeiss », etc. Machine à copier « Excelsior ». Machine à écrire, meubles spéciaux pour classeurs et relieurs. Exportation pour les principaux pays.
Fournisseur breveté des cours d'Italie, Bavière, Suède et Norvège, Roumanie, Bulgarie, Saxe-Weimar, Anhalt-Bernburg, Schwartzburg-Rudolfstadt, fournisseur de la cour et des ministères de Russie, d'Autriche, de Prusse, de Bade, de Saxe, etc.

AUTRICHE

1. **Hardtmuth** (L. et C.), à Vienne. Franzensring, 20 et à Budweis (Bohême). — Crayons de couleurs diverses. Moules à couleurs. PL. I.— D.4

BELGIQUE

1. **Colliard** (JOSEPH), à Bruxelles, chaussée de Haecht, 53. — Etiquettes. Enseignes et accessoires. PL. I.— D.1
2. **Hemmerling** (W.), à Bruxelles, rue de la Braie, 20. — Outillage. Machines-outils. Classeurs happeurs. Sous-main automatiques. PL. I.— D.1
3. **Gêirens-Seaux** (ED.), à Bruges, place Saint-Jean, 5. — Cartes à jouer. PL. I.— D.1

BULGARIE

1. **Moscovitch** (JACOB), à Stara-Zagora. — Cachets en caoutchouc. PAV. PL. II.— N° 2
2. **Semidoff** (PHILIPPE), à Roustchouk. — Encre. Cires. Gommés. Vernis, etc. PAV. PL. II.— N° 2

CHINE

1. **Commission impériale** (Chine du Sud), à Canton. — Papiers. Encre. Plumes. Cartes. Matériel d'artiste. PL. VI.— B. 3

ÉQUATEUR

1. **Club Sucre**, à Santa-Elena. — Terre colorante pour peinture. PL. V.— D.7
2. **Queirolo** (FEDERICO J.), à Guayaquil. — Timbre en caoutchouc. PL. V.— D.7
3. **Timm** (CARLOS), à Guayaquil. — Encrier en bois. PL. V.— D.7

ESPAGNE

1. **Adsarias y Piñol** (RAMON), à Barcelone, rue de Sepulveda, 173. — Corps géométriques. PL. I.— D.3
2. **Arroyo** (FRANCISCO-FELIPE), à Madrid, rue de Atocha, 36. — Encre. PL. I.— D.3
3. **Durá Vidal** (SIMEON), à Valence, rue de Arranca-Pinos, 29. — Cartes à jouer. PL. I.— D.3
4. **Garcia** (ROMAN-ÉLOY), à Salamanque, rue de Libreros, 26. — Timbres gravés. PL. I.— D.3
5. **Gonzalez Risso** (MANUEL-A.), à Cadix, place Mendez-Nuñez, 2. — Cartes à jouer. PL. I.— D.3
6. **Laporta Valor** (JOSÉ), à Alcoy (Province d'Alicante). — Papier à cigarettes et Papiers divers. PL. I.— D.3
7. **Marin Esteban** (GENARO), à Barcelone, rue de Tres Palacios, 2. — Papier à cigarettes. PL. I.— D.3
8. **Millat** (JUAN), à Barcelone, rue Bou de la Plaza Nueva, 13. — Ballons et lanternes en papier. PL. I.— D.3
9. **Tintoré** (MARCOS et LUIS), à Barcelone, rue d'Urgel, 30. — Machine pour fabriquer les tubes de papier. PL. I.— D.3

ÉTATS - UNIS

1. **American Lead Pencil Company**, à New-York. — Crayons. PL. I.— D.2
2. **American Book & C^o**, à New-York. — Divers copies de lettres. PL. I.— D.2
3. **Blair Fountain Pen**, à New-York. — Plumes à réservoir. PL. I.— D.2

4. **Caw-s Pen and Ink Company**, à New-York. Broodway, 168. — Plumes à réservoir. Plumes stylographiques. Encres. PL. I.— D.2
5. **Crane Brothers**, à Westfield (Massachusetts). — Papiers de toile pour grand-livres. PL. I.— D.2
6. **Freed (K.-P.)**, à New-York. — Plumes et timbres en caoutchouc. PL. I.— D.2
7. **Hinde & Dauch**, à New-York, White street, 12. — Papier dur ondulé. PL. I.— D.2
8. **Inman American Box Machine Company**, à New-York, Amsterdam. — Machines diverses à faire des boîtes en carton, etc. PL. I.— D.2
9. **Neostyle Envelope Company**, à New-York. — Machine à faire des enveloppes. PL. I.— D.2
10. **Pomeroy Brothers**, à East Newark (New-Jersey). — Encres. Colle. Cire à cacheter. Tampons. PL. I.— D.2
11. **Smith (R.-H.) Manufacturing Company**, à Springfield (Massachusetts). — Timbres de bureau. PL. I.— D.2
12. **Tiffany & C^o**, à New-York, Union square. — Papeterie. Typographie sur plaques d'acier de cuivre rouge. PL. I.— D.2
13. **Union Bag and Paper Company**, à Chicago (Illinois). — Sacs en papier. PL. I.— D.2
14. **United States Playing Cards Company**, à Cincinnati (Ohio). — Cartes à jouer. PL. I.— D.2
15. **Waterman (L.-W.) Company**, à New-York. — Plumes à réservoir. PL. I.— D.2
16. **Weston Paper & Manufacturing Company**, à Dayton (Ohio). — Papiers spéciaux et papeterie. PL. I.— D.2
17. **Whiting Paper Company**, à Holyoke (Massachusetts), et New-York. — Papeterie. Enveloppes et nouveautés. PL. I.— D.2

GRANDE-BRETAGNE

1. **Allibhoy Vallyee & fils**, à Mooltan Cault, près Kurrachee (Indes Britanniques). — Boîtes pour serrer les papiers. PL. VI.— C.1
2. **Arnold (P. et J.)**, à Londres, E. C., Aldersgate street, 155. — Encre à écrire, à copier, à marquer le linge. Cire à cacheter. Gomme. Colle de pâte. PL. I.— D.3
Maison établie depuis plus d'un siècle.
Médaille de première classe : Londres 1862, Chicago 1893.
3. **Bennett (GEORGE)**, à Birmingham, Tennant street, Broad street, 81 et 83. — Plumes métalliques « Globe Pointed », porte-plume en or, en argent et en nickel, porte-crayon, etc. PL. I.— D.3
4. **Berger & sons Lewis**, à Londres, N. E., Homerton. — Couleurs. Émaux. Vernis pour artistes peintres. PL. I.— D.3
5. **Delgado Gershom**, à Londres, E. C., Paradise street, Paul street, 17 et 18, Finsbury. — Papeterie. Cartes de Noël. Programmes de bal. Menus et papeterie de fantaisie. PL. I.— D.3
6. **Bond's (JOHN)**, à Londres, N., Southgate road, 75. — Encre indélébile pour marquer le linge. Appareils pour écrire sur le coton, la soie, etc. PL. I.— D.3
7. **Dinshaw Dhunjibhoy Dhondy**, à Bombay (Indes), Grant road. — Tampon à impression automatique pour timbres en caoutchouc (articles de bureau). PL. VI.— C.1
8. **Safety Bottle and Ink Company**, à Toronto (Canada). — Encres. PL. VI.— C.1
9. **Rolland Paper Company**, à Saint-Jerome, Québec (Canada). — Papier transformé. PL. VI.— C.1
10. **Field (JAMES-JOHN)**, à Londres, E. C., Helmet Row, 25, Old street. — Encres non corrosives. Encres à copier et de couleur. Cire à cacheter. Gomme arabe liquide. PL. I.— D.3

- 11. Gillott (JOSEPH) & sons**, Victoria Works, Graham street, Birmingham, England. — Plumes métalliques pour écoles, banques, établissements de commerce, dessinateurs, architectes, lithographes et ingénieurs. **PL. I.— D.3**

Succursales : à Londres, 37, Gracechurch street ; à New-York, 91, John Street ; seul dépôt à Paris, chez M. A. Angot, 53, rue N.-D. de Nazareth.

Fournisseurs de S. M. la reine d'Angleterre, impératrice des Indes.

Paris 1878 et Paris 1889, Médaille d'or ; Chicago 1893, Médaille (la plus haute récompense).

- 12. Hinks, Wells & C^o**, à Birmingham, Buckingham street. — Plumes métalliques et bouts métalliques pour porte-plume. **PL. I.— D.3**

- 13. Lincoln Paper Mills Company**, à Merriton, Ontario (Canada). — Sacs en papier. **PL. VI.— C.1**

- 14. Mander brothers**, à Wolverhampton. — Encres, Couleurs et vernis. **PL. I.— D.3**

- 15. Meunier (H.)**, à Londres, W., Edgware road, 65. — Chevalets, tabourets, chaises, armoires à l'usage des peintres et des sculpteurs, cadres pour tableaux. **PL. I.— D.3**

- 16. Mitchell (JOHN)**, à Birmingham, Newhall street, 104. — Plumes métalliques. **PL. I.— D.3**

- 17. Mitchell (WILLIAM)**, à Birmingham, Washington Works, Cumberland street. — Plumes d'acier et plumes métalliques de différentes sortes. **PL. I.— D.3**

Maison à Londres, 44, Cannon street. Dépôt à Paris, MM. Foulon et G. Quantin, rue Malhu, 20.

Médailles d'argent aux Expositions universelles de Londres 1851 et 1862, et à Paris 1889.

- 18. « Perfect Mucilage » Bottle Company**, à Paris, Ontario (Canada). — Bouteilles en aluminium pour colle. **PL. VI.— C.1**

- 19. Rowney (GEORGE) & C^o**, à Londres, W., Oxford street, 54. — Papiers, brosses, pinceaux, couleurs, panneaux vernis, etc. **PL. I.— D.3**

- 20. Senecal (E.) & C^o**, à Montréal (Canada). — Agendas.
PL. VI.— C. I
- 21. Skeen (G.-J.-A.)**, à Ceylan, gouvernement Printer. —
Papier transformé et imprimé, pour les postes et télégraphes.
PL. VI.— C. I
- 22. Vickers (GEORGE)**, à Londres, W. C., Angel Court, 172,
Strand. — Encre à écrire, à copier, à marquer le linge, encre de
toutes couleurs, etc. PL. I.— D.3
- 23. Warwick brothers & Rutter**, à Toronto (Canada).
— Agendas. PL. VI.— C. I
- 24. Winsor & Newton, Limited**, à Londres, W.,
Rathbone Place, 37 et 40. — Couleurs, vernis, canevas et divers
objets à l'usage des artistes peintres. PL. I.— D.3
Agence à Paris : M. Pitet Ainé, 51, faubourg Poissonnière.
Récompenses : Londres 1851, Médaille pour couleurs pour artistes ;
Londres 1862, Médaille pour ensemble de couleurs pour artistes ; Chicago
1893, médaille, les trois plus hautes récompenses pour ensemble de
couleurs pour artistes.
- 25. Young's Office Supplies Company**, à Londres,
E. C., Fore Street, 67. — Articles de fournitures pour bureaux.
Machines à copier, etc.

GRÈCE

- 1. Aspiotis (G.-N.)**, à Corfou. — Cartes à jouer et papiers à
cigarettes. PAV. PL. II
- 2. Chaz (CÉSAR)**, à Athènes. — Articles de papeterie. PAV. PL. II
- 3. Giotopoulos (ATHANASE)**, à Corfou. — Articles de papeterie.
PAV. PL. II
- 4. Ladakis (JEAN et PÉRICLÈS)**, à Athènes. — Articles de
papeterie. PAV. PL. II
- 5. Pallis & Cotzias**, à Athènes. — Articles de papeterie.
PAV. PL. II
- 6. Rhacopouli frères**, à Athènes. — Articles de papeterie.
PAV. PL. II

HONGRIE

1. **Czettel & Deutsch**, à Budapest, Bálvány-utcza, 12. — Livres d'affaires. Albums. Carnets de danse. Papeterie. PL. I.— D.4
2. **David (CHARLES) & fils**, à Budapest, Mészáros-utcza, 38.— Articles de cartonnage, matières premières et outillage. PL. I.— D.4
3. **Hamburger & Birkholz**, à Budapest, Csáky-utcza, 13. — Livres de commerce. Impressions typographiques. PL. I.— D.4
4. **Hellmer (JOSEPH) & fils**, à Budapest, Kishid-utcza, 6. — Couleurs pour peinture à l'huile. PL. I.— D.4
5. **Kanitz (C.) & fils**, à Budapest, Dorottya-utcza, 12. — Registres. Papier. Albums. PL. I.— D.4
6. **Merényi & C^{ie}**, à Budapest, Dessewffy-utcza, 26. — Papier à cigarettes. Tubes pour cigarettes. Portes-cigares papier. PL. I.— D.4
7. **Müller frères**, à Budapest, Klotild-utcza, 22. — Encres de couleur. Cire à cacheter. Couleurs. PL. I.— D.4
8. **Piatnik (FERDINAND) & fils**, à Budapest, Csengery-utcza, 11.— Cartes à jouer. PL. I.— D.4
9. **Redő frères**, à Budapest, Klotild-utcza, 28. — Livres de commerce. Reliures diverses. PL. I.— D.4
10. **Rigler (JOSEPH-EDOUARD)**, à Budapest, Rózsa-utcza, 55. — Papier à lettres. Enveloppes. Cartes postales. Fabrication de papier. PL. I.— D.4
11. **Schönwald, fabrique de produits chimiques**, à Budapest, V. Nagy Korona-utcza, 23. — Encres. Couleurs. PL. I.— D.4
12. **Schuler (JOSEPH)**, à Budapest, Dalnok-utcza, 26.— Plumes. Porte-plumes. Papiers à calquer. Sensibilisés. PL. I.— D.4

ITALIE

1. **Anghinelli (A.)**, à Milan. — Encres à écrire et vélocigraphe. PL. I.— D.3
2. **Appiani (JEAN) & Wolf (L.) & C^{ie}**, à Turin.
Art graphique appliqué aux sciences économiques. Tables diagram-
matiques. Procédé pour tables réglées. PL. I.— D.3
3. **Corradi (A.)**, à Palerme. — Enveloppes de sûreté. Cachets, etc. PL. I.— D.3
4. **Fornari (ANTOINE)**, à Fabriano. — Cartes à jouer. PL. I.— D.3
5. **Garbaccio (A.) & C^{ie}**, à Turin. — Papier à lettre et
enveloppes. PL. I.— D.3
6. **Leonardis de Trèves**, à Bari. — Cartes à jouer. PL. I.— D.3
7. **Manufacture Pastori & C^{ie}**, à Milan. — Plumes. Porte-
plumes. Dés miroirs. Quincaillerie, etc. PL. I.— D.3
8. **Mazzeo (DOMINIQUE)**, à Gallipoli. — Cadres. Corbeilles. Boîtes.
Éventails. Sous-lampes. Miroirs, etc. PL. I.— D.3
9. **Organo (JEAN)**, à Arcella (Padoue). — Encres. PL. I.— D.3
10. **Pangrazzi frères**, à Milan. — Crayons. Porte-plumes.
Cirage. Encres. Cire à cacheter, etc. PL. I.— D.3
11. **Peressini (ANGE)**, à Udine. — Registres commerciaux. Livres.
Reliures. PL. I.— D.3
12. **Rizzo (VINCENT) & frères**, à Naples, rue Arenaccia, 20.
— Encres. PL. I.— D.3
13. **Selvatico & Monti**, à Milan. — Registres. Albums. Notes.
Copies de lettres, etc. PL. I.— D.3

14. **Spada** (MARC), à Milan, rue Savona, 24 et 26. — Billets pour chemins de fer et tramways. Serpentins. PL. I.— D.3
15. **Tirotti** (MEDARTO), à Plaisance. — Table mobile pour ingénieurs. PL. I.— D.3
16. **Wolf** (L.) & C^{ie}, à Turin, Galleria Subalpina. — Livres de commerce et registres. PL. I.— D.3

JAPON

1. **Iwawaki** (SHÔKITI), à Kanazawa (Ishikawa-kén), — Cadres de photographies en carton doré. PL. I.— D.4
2. **Kurahashi** (YASUTARÔ), à Osaka. — Enveloppes et papiers à lettres. Papier doublé de bois en feuilles. Cartes de visites. PL. I.— D.4
3. **Kurita** (SENSUKÉ), à Osaka. — Encre de Chine et pinceaux. PL. I.— D.4
4. **Miyataké** (SAJÛRÔ), à Nara. — Encre de Chine. PL. I.— D.4
5. **Nagayama** (SADAHIDÉ), à Kanazawa. — Papier à lettres avec dessins dorés PL. I.— D.4
6. **Nakamura** (KÔJIRÔ), à Osaka. — Cartons faisant usage d'ardoises d'écoliers. PL. I.— D.4
7. **Nishikawa** (SÉISHITI), à Osaka. — Ouvrages en papier (marques des présents dites Noshi, etc.). PL. I.— D.4
8. **Ohishi** (TAKITI), à Sendaï (Miyaghi-kén). — Papier imperméable. Tapis de table. Sacs à cocons et à soies, etc. PL. I.— D.4
9. **Takéi** (SUKÉYÉMON), à Guifu. — Serviettes de table en papier crépons. PL. I.— D.4
10. **Téshigawara** (NAOJIRÔ), à Guifu. — Serviettes de table en papier crépons. PL. I.— D.4
11. **Yamamoto** (TASABURÔ), à Hamamatsu (Shizuoka-kén). — Pinceaux. PL. I.— D.4

MEXIQUE

1. **Arena Heredia & C^{ie}**, à Mexico. — Copies de lettres.
Enveloppes. Registres et impressions fines et ordinaires. **PAV. PL. II**
2. **Castellanos (JOAQUIN)**, à Comitán (État de Chiapas). —
Encre à écrire. **PAV. PL. II**
3. **Compagnie des Fabriques de papier de S. A. Tlalmanalco « San Rafael y anexas »** à Chalco (État de Mexico). — Enveloppes et registres. **PAV. PL. II**
4. **Cornejo (REYES)**, à Mexico. — Encres à écrire et communicative. **PAV. PL. II**
5. **Diaz (RAMON)**, à Monterrey (État de Nuevo Leon). —
Registres. **PAV. PL. II**
6. **Flores (IGNACIO)**, à Tuxtla Gutierrez (État de Chiapas). —
Paniers à papier. **PAV. PL. II**
7. **Flores (O.) & C^{ie}**, à Hermosillo (État de Sonora). — Livre pour archives. **PAV. PL. II**
8. **Iguñez (JOSÉ-MARIA)**, à Guadalajara (État de Jalisco). —
Articles en papier et en carton. **PAV. PL. II**
9. **Mœbius (GUIDO)**, à Monterrey (État de Nuevo Leon). —
Encres à écrire. **PAV. PL. II**
10. **Paez (RAFAEL)**, à Mexico. — Cartonnages. **PAV. PL. II**
11. **Raposo (FRUCTOSO)**, à Puebla. — Articles pour bureaux en onyx. **PAV. PL. II**
12. **Trasvinas (JUAN)**, à Chinipas Arteago (État de Chihuahua). — Feuilles ajourées. **PAV. PL. II**

NORVÈGE

1. **C.-N. Apotheker Rodés Teknisk-Kemiske Fabrik**, Christiania. — Encre. **PL. I. — D.4**

PORTUGAL

1. **Adão** (JOSÉ-MARIA), à Lisbonne. — Encres. Cire à cacheter.
Colles, etc. PL. I.— D.5
2. **Asile-Atelier de Saint-Antoine de Lisbonne**, à
Lisbonne. — Cartonnages. PL. I.— D.5
3. **Azevedo** (MANUEL-JOSÁ-ALVES DE), à Porto. — Fournitures
de bureau. PL. I.— D.5
4. **Commission provinciale de l'Inde**, à Goa (Inde
portugaise). — Articles de fournitures pour bureaux. PL. I.— D.5
5. **Cruz & Sobrinho**, à Lisbonne. — Fournitures de bureau.
PL. I.— D.5
6. **Ferreira** (ANTONIO), à Lisbonne, campo das Salesias, 2 et 4.
— Encres. PL. I.— D.5
7. **Ferreira** (JOSÉ-MARIA), à Lisbonne. — Fournitures pour
bureau. PL. I.— D.5
8. **Figueiredo** (ALBERTO DE), à Lisbonne. — Sacs et papiers
façonnés divers. PL. I.— D.5
9. **Firmo** (M.-C.), à Lisbonne. — Cartonnages. PL. I.— D.5
10. **Gomes & C^a**, à Lisbonne. — Cartonnages. PL. I.— D.5
11. **Meco et Irmão**, à Lisbonne. — Papiers façonnés et enveloppes.
PL. I.— D.5
12. **Pereira** (FRANCISCO-MANUEL), à Lisbonne. — Cartonnages.
PL. I.— D.5
13. **Pereira Junior & C^o**, à Lisbonne, Bémfica. — Encres.
Cire à cacheter et colles liquides. PL. I.— D.5
14. **Pires** (GERMANO-AUGUSTO), à Coimbra. — Fournitures de
bureau. PL. I.— D.5
15. **Ramaclo** (A. J. S.), à Lisbonne. — Timbres en caoutchouc.
PL. I.— D.5

- 16. Ramalho** (A. J. S.), à Lisbonne. — Fournitures de bureau. **PL. I.— D.5**
- 17. Reis Junior** (JOAO JOSÉ DES), à Lisbonne. — Timbres de poche. **PL. I.— D.5**
- 18. Saraiva & Irmão**, à Gouveia. — Papiers et cartons transformés. Lanternes. **PL. I.— D.5**
- 19. Schweickardt** (EDMOND), à Lisbonne, rue da Prata, 12. — Boîtes pour la bijouterie, la pharmacie et la parfumerie. **PL. V.— D.5**
- 20. Tai-Long**, à Macao. — Fournitures de bureau. **PL. V.— D.5**
- 21. Veiga & Carvalho** (SERIO), à Coimbra. — Papiers et cartons transformés. **PL. V.— D.5**
- 22. Vo-chong**, à Macao. — Articles de fournitures pour bureaux. **PL. V.— D.5**

ROUMANIE

- 1. Bucher & Durreet**, à Bucarest, Toseana Basarab, 27-30. — Industrie Roumaine d'articles en bois et dépôt en bois. Parquets massifs. Menuiserie. Moulures. Tournerie. **PAV. PL. II**
Médailles à l'Exposition Universelle de Paris 1878 et à l'Exposition Universelle d'Anvers 1885.
- 2. Direction générale des Prisons** (Pénitencier de Vacaresti). — Registres. **PAV. PL. II**
- 3. Établissements « Mercure »**, Pascal & Alpern, à Bucarest. — Papeterie. **PAV. PL. II**
- 4. Fabrique « Progresul »**, à Ploesti (Prahova). — Papeterie. **PAV. PL. II**
- 5. Fabrique de Papier « Bistritza »**, à Letea (Bacau). — Papeterie. **PAV. PL. II**

6. **Goldenthal** (SAMUEL), à Iassi. — Papeterie. PAV. PL. II
7. **Margulius** (H.), à Bacau. — Timbre en caoutchouc. PAV. PL. II
8. **Ralian & Samitca**, à Craiova (Dolj). — Papeterie. PAV. PL. II
9. **Sfetea** (C.), à Bucarest. — Papeterie. PAV. PL. II
10. **Socec & C^{ie}**, à Bucarest. — Papeterie. PAV. PL. II

RUSSIE

1. **Fabrique de cartes à jouer**, à Saint-Petersbourg. — Cartes à jouer. PL. I et II
2. **Hagelstam**, à Helsingfors (Finlande). — Encriers. PL. I. — D.2
3. **Lapidoussone** (J.-P.), à Saint-Petersbourg. — Encre et colle liquide. PL. I. — D.2
4. **Société Industrielle et Commerciale, A. & N. Mamontov frères**, à Moscou. — Cires à cacheter. PL. I. — D.2
5. **Youdson** (M.), à Kiev. — Cachets gravés sur cuivre. Articles pour bureaux. PL. I. — D.2

SUÈDE

1. **Ahlgren**, à Gelle. — Encre à écrire et à copier. PL. I. — D.3
2. **Andersson** (J.), à Helsingborg. — Plumes à écrire. PL. I. — D.3
3. **Barnängen** (Fabrique technique de), à Stockholm. — Encre. PL. I. — D.3
4. **Hörlin** (E.-A.), à Stockholm. — Crayons mécaniques. PL. I. — D.3

5. **Saint-Eric** (Société anonyme), à Stockholm. — Encre.
PL. I.— D.3
6. **Société anonyme Scandinave pour la fabrication des plumes à écrire**, à Stockholm. — Plumes à écrire.
PL. I.— D.3
7. **Tengwall** (A. et T.), à Helsingborg. — Classeur de lettres Brevet Tengwall.
PL. I.— D.3
Récompense à l'Exposition de Chicago 1893.

SUISSE

1. **Lutz-Berger**, à Neuchâtel. — Timbres en caoutchouc avec accessoires. Timbres élastiques pour les emballages.
PL. I.— D.4

GROUPE XV

INDUSTRIES DIVERSES

CLASSE 93

COUPELLERIE

Historique. — L'histoire de la coutellerie ne se précise que vers le xv^e siècle. Avant la période du moyen âge, on ne possède que de vagues documents concernant cette industrie. Toutefois, nous savons que les Celtes portaient un petit couteau à leur ceinture. Chez les Francs, ce couteau, ustensile plutôt qu'arme, se plaçait le plus souvent dans l'étui du poignard. Des sépultures, découvertes en Champagne, ont révélé l'existence, à l'époque gallo-romaine, de gaines dont l'extérieur était en bois et l'intérieur en fer.

La première mention d'un coutelier a été faite au x^e siècle par Jean de Garlande. Deux siècles plus tard, sous le règne de Philippe-Auguste, nous trouvons les couteliers organisés en corporation, et leurs statuts nous ont été conservés dans le *Livre des Mestiers*, d'Etienne Boileau. Il existait, à cette époque, deux corporations distinctes, les frères couteliers ou forgerons de lames, et les couteliers faiseurs de manches. Mais bientôt ces deux corps de métier se trouvèrent réunis en un seul. Les statuts qui leur furent octroyés sous le règne de Charles IX les désignent sous le nom de « maîtres frères couteliers, graveurs et doreurs sur fer et acier trempé et non trempé ».

Au xiv^e siècle, il existait des couteaux artistement sculptés. L'inventaire de Charles V signale de nombreuses pièces en or, en argent, en ivoire et en pierres fines, ornées d'émaux et de nielles. Au siècle suivant, la variété des couteaux devient considérable ; les grands seigneurs en possèdent de toutes les sortes : couteaux de vénerie, couteaux de table, couteaux de parade, etc. ; les manches portaient souvent des inscriptions, des devises, des ornements gravés, appliqués ou incrustés.

Avec le *xvi^e* siècle, se répand l'usage des manches en ivoire et des manches en métal artistement ciselés et finement œuvrés par les ymaigiers ou tailleurs d'images.

La Renaissance développa le goût des recherches nouvelles et des imitations italiennes. La coutellerie française, gothique et féodale du moyen âge, se modifie sensiblement sous François I^{er}. Ornée à l'antique, on la décora de sujets mythologiques et elle devint la coutellerie des Médicis. L'emploi des métaux précieux fut plus fréquent, la lame fut damasquinée; enfin, les objets étaient renfermés dans des troussees somptueusement ornées.

Tels furent les couteaux de chasse, pièces d'apparat, ayant appartenu à Marguerite de Valois ou à Diane de Poitiers.

Quant à la coutellerie ordinaire, celle de la petite bourgeoisie et celle du peuple, elle était, au contraire, des plus banales.

Les services de coutellerie de table, c'est-à-dire les pièces allant par douzaines, n'existaient alors que pour les tables royales ou princières. Un petit bourgeois, se rendant à une invitation, emportait avec lui son couteau. Cette habitude amena la création de la coutellerie pliante et de la coutellerie de poche.

Les usages ne se modifièrent guère dans la première partie du *xviii^e* siècle; la mode demeura de porter suspendus à la ceinture couteaux et ciseaux renfermés dans d'artistiques étuis ajourés et ciselés.

A cette époque, les centres de fabrication étaient déjà nombreux. C'étaient Paris, Langres, Moulins, Saint-Étienne, Châtellerault, Thiers, Toulouse, Périgueux, Cosne, etc. Chaque ville avait son genre distinct, ses spécialités et sa clientèle. Au début du *xviii^e* siècle, les couteaux de table à manche fondu sont la seule invention à noter, mais bientôt la coutellerie passe par de nombreuses modifications. Les matières employées pour le manche étaient l'ébène incrustée de filets d'argent ou de nacre, l'écaille ou la nacre ornée de filets, de cannelures et de rosettes en argent ou en or, et garnie de viroles et de cuvettes en mêmes métaux.

C'était la simplification du style de la Renaissance. Les pièces, moins riches, devenaient plus usuelles et étaient faites pour répondre au goût de la bourgeoisie.

Dans la fabrication courante, les couteliers du *xviii^e* siècle apportèrent une importante innovation, ils substituèrent la lame d'argent et même la lame d'or à celle d'acier, car on avait reconnu l'inconvénient de l'oxydation de ce métal au contact des fruits. Cette innovation subit de nombreux perfectionnements sous la Régence et aux époques suivantes. Ainsi, sous le règne de Louis XV, on fabriqua des couteaux à lame de rechange, lesquelles se fixaient au moyen d'un ressort à pédale. Ces ustensiles reçurent divers noms suivant leur forme : couteaux à cabriolet, couteaux à pompe

ou à secret, couteaux creux, etc. C'est aussi vers 1750 que furent inaugurés les procédés d'estampage des manches d'argent au balancier. Les manches en porcelaine ou en faïence de Chantilly, de Saxe, de Rouen, etc., datent également du milieu du XVIII^e siècle.

Au commencement du XIX^e siècle, certaines pièces furent créées pour compléter les services de table. Ainsi se succédèrent la truelle à poisson vers 1800, le service à découper vers 1805, la pelle à beurre et les pièces à hors-d'œuvre, vers 1810 ; on inventa ensuite le manche à gigot, le couvert à salade, les couteaux et les fourchettes à melon ; la pelle à asperges ; le service à glace, la bêche à pâté, etc.

D'autre part, la broderie, l'application sur tulle, la dentelle, en un mot les travaux de femme ont amené un certain luxe dans la fabrication des ciseaux et des accessoires du nécessaire et de la table à ouvrage.

Sous l'Empire, le couteau à la française affecte une forme plate, tout en conservant les garnitures dont il se complique ; l'écusson n'est plus ovale, la pointe de la lame est rabattue en avant. A la fin de l'Empire, la lame prend la forme d'un yatagan ; on imite les sabres recourbés des Mameluks de Napoléon.

Les formes usitées de nos jours se sont fixées peu à peu à partir de la Restauration ; vers cette époque, on imagina la lame à mitre ou à bascule, pour éviter qu'elle portât sur la nappe et la mode anglaise nous imposa quelque temps la lame à bout rond. Sous le règne de Louis-Philippe, on cessa de fabriquer les couteaux à cuvette et à écusson.

La coutellerie fermante n'a réellement progressé qu'au commencement de ce siècle. Elle a pris beaucoup d'extension sous le règne de Louis-Philippe, et depuis son essor a encore augmenté.

Pendant le second Empire, la coutellerie a continué à adopter les modèles à filets et à jones, jusqu'en 1865. La création des modèles à tulipes, en 1867, fut le point de départ d'un genre nouveau. On vit se succéder les modèles à écusson en relief, les modèles avec bandes et enfin les modèles arrondis, encore en faveur aujourd'hui.

Vers 1867, on adopta également les viroles, dites manchettes ; on donna aux lames des formes variées, élégantes, et les fabricants reproduisirent certains modèles anciens.

Au XVIII^e siècle, les seuls outils employés par la coutellerie étaient le marteau, l'enclume, la lime et l'étau. Malgré cet outillage primitif, bien des pièces dénotent une adresse remarquable chez nos anciens couteliers français. Il convient d'ajouter que la main-d'œuvre était alors peu coûteuse.

Au cours du XIX^e siècle, l'outillage a été complètement transformé. Le découpoir, le marteau-pilon, le laminoir, les tours, les fraises ont été

successivement adoptés. D'un autre côté, d'importantes usines, mues par la vapeur ou par l'eau, ont été installées, surtout depuis 1889. Et ainsi, grâce à ces perfectionnements, on est arrivé à produire des articles de coutellerie à un prix réduit, tout en assurant un salaire rémunérateur aux ouvriers.

La fabrication s'est concentrée en divers endroits. On estime à 25 millions de francs la production annuelle de la coutellerie française.

Centres de production. — Les centres de production en Europe sont assez nombreux, les principaux sont :

A. — En France : 1° *Paris.* — Environ 800 ouvriers de la capitale sont occupés à la coutellerie et reçoivent un salaire de 5 à 10 francs par jour. Les couteliers de Paris ont formé une Chambre syndicale qui a déjà rendu d'importants services à la corporation. La coutellerie de luxe, les services de table et les couteaux à manche d'argent sont l'objet principal de la fabrication parisienne.

2° *Haute-Marne.* — La coutellerie de la Haute-Marne est aujourd'hui concentrée à Nogent et aux environs. Les ouvriers, répartis dans près de cent communes, sont au nombre de 4.000 ; leur salaire varie de 2 fr. 50 à 5 fr. par jour. Tous les genres d'articles de coutellerie fine, demi-fine et ordinaire, ainsi que les sécateurs et les instruments de chirurgie, se fabriquent dans la Haute-Marne. La fabrication est en partie mécanique, en partie manuelle. Les fabricants ont formé une Chambre syndicale de la coutellerie à Nogent.

3° *Thiers.* — Principal centre de la coutellerie française, Thiers réunit 18.000 ouvriers et ouvrières. Les hommes gagnent en moyenne 3 francs par jour et les femmes 2 francs. La production thiernoise s'étend à tous les genres de la coutellerie commune et demi-fine destinés à l'exportation : navajas, saladéras, brésiliens, machetes, marins. Le travail mécanique fait de grands progrès et tend à supprimer le travail manuel.

4° *Châtellerauld.* — L'industrie châtelleraudaise s'est fait une spécialité de la coutellerie de service de table et des rasoirs ; elle produit surtout des articles demi-fins et riches. Les ouvriers, au nombre de 500, gagnent un salaire qui varie de 3 à 5 francs. Tout le travail s'y fait mécaniquement.

B. — A l'étranger : 1° *Sheffield* (Angleterre). — La coutellerie anglaise est concentrée à Sheffield ; elle occupe 16.350 ouvriers, qui gagnent de 4 à 7 francs par jour. Sheffield produit la coutellerie fine, demi-fine et ordinaire. La fabrication est à la fois manuelle et mécanique. Les couteliers anglais ont constitué une grande corporation.

2° *Namur et Gembloux* (Belgique). — On évalue à 1.000 le nombre d'ouvriers qui travaillent à la coutellerie belge. Ils gagnent de 3 à 5 francs par jour et produisent de la coutellerie commune et demi-fine. Le travail s'exécute manuellement.

3° *Solingen* (Allemagne). — Les couteliers allemands fabriquent principalement des articles communs et demi-fins. Ils sont au nombre de 12.000, et leur salaire varie entre 4 et 10 francs par jour. Le travail est manuel et mécanique.

4° *Maniago* (Italie). — Les ouvriers couteliers de ce pays forment une société coopérative comptant 500 membres, dont le salaire est en moyenne de 2 fr. 30 par jour. Ils fabriquent de la coutellerie commune et demi-fine.

5° *Pavlovo et Watch* (Russie). — La coutellerie russe occupe environ 6.000 ouvriers qui gagnent par jour 3 fr. 50 à 5 francs. La production des fabriques de Pavlovo et de Watch consiste en coutellerie commune et demi-fine, entièrement fabriquée à la main.

6° *Eskilstuna* (Suède). — L'industrie d'Eskilstuna emploie environ 1.000 ouvriers dont le salaire varie de 1 fr. 75 à 4 fr. 20. Elle produit de la coutellerie commune et demi-fine, fabriquée manuellement.

7° *Nixdorf* (Bohême). — On compte à Nixdorf environ 2.000 ouvriers couteliers gagnant de 3 à 5 francs par jour. Ils fabriquent de la coutellerie demi-fine et ordinaire, partie mécaniquement, partie manuellement.

8° *Steyer* (Autriche). — La fabrication de cette localité est surtout celle de la coutellerie commune. On estime que le nombre des ouvriers s'élève à 1.000 environ et que leur salaire est de 2 à 5 francs. La fabrication se fait entièrement à la main.

9° *États-Unis d'Amérique*. — Aux États-Unis, il existe plus de cent fabriques de coutellerie, occupant environ 3.000 ouvriers, dont le salaire moyen atteint 7 fr. 50 par jour. Ces établissements produisent de la coutellerie ordinaire et demi-fine. La fabrication est entièrement mécanique.

Nature des matières premières. — Les matières premières qui entrent dans la composition de la coutellerie comprennent : le fer, pour les platines ; la fonte malléable, pour les fourchettes et objets divers ; l'acier, pour les tranchants ; l'or, l'argent, le maillechort, le nickel pour les garnitures, les lames, les manches et les platines ; le cuivre et le zinc, pour les garnitures ; l'aluminium ; les bois des îles, tels que l'ébène, etc. ; les cornes de buffle et de cerf, l'os, l'ivoire, la nacre, l'écaille et le celluloïd pour les manches.

COUPELLERIE

ANNÉES	IMPORTATIONS	EXPORTATIONS
1889.....	552.908	3.964.029
1890.....	641.033	3.279.218
1891.....	597.981	3.380.358
1892.....	219.240	3.507.145
1893.....	248.622	3.443.540
1894.....	270.018	3.809.692
1895.....	284.022	3.255.808
1896.....	351.600	3.440.617
1897.....	339.168	3.772.515
1898.....	374.688	3.513.948

RECENSEMENT PROFESSIONNEL. — 1896

INDUSTRIES	NOMBRE TOTAL. de personnes occupées	NOMBRE TOTAL. des établissements où travaillent plus de 5 personnes	RÉPARTITION de ces établissements d'après le nombre des personnes occupées			DÉPARTEMENTS où sont occupées le plus de personnes — PROPORTION pour 100 du personnel total	PRODUCTION OUTILLAGE, ETC.
			0 à 50	50 à 500	plus de 500		
Fabrication de cou- tellerie, de sécateurs, aflilage, repassage de couteaux, etc., etc....	18.000	215	209	6	"	Puy-de-Dôme (35) Haute-Marne (15)	

CLASSE 93

COUPELLERIE ⁽¹⁾

FRANCE

1. **André** (ARMAND-CLAUDE), à Paris, rue Saint-Sauveur, 76. — Coutellerie pour cuisines, restaurants, hôtels, tavernes, brasseries, etc. PL. I.— B. I
Ancienne maison Tichet.
Paris 1878, Médaille de bronze, décernée à M. Tichet.
2. **Arbenz** (AD.), à La Ferrière, sous Jougne (Doubs). — Coutellerie diverse. PL. I.— B. I
3. **Bain** (AUGUSTE), à Paris, rue Taitbout, 2. — Rasoirs mécaniques, modèles divers. Tondeuses pour coiffeurs, modèles divers. Tondeuse pour chevaux, chiens et moutons. Rasoirs et cuirs à rasoirs. Machine à repasser les rasoirs. Articles de Paris. Fantaisies de poche. PL. I.— B. I
4. **Baligan** (CHARLES), à Paris, rue Saint-Maur, 40. — Un tableau de tire-boutons et crochets à broder en divers genres. PL. I.— B. I
Manufacture de tire-boutons et crochets à broder. Maison fondée en 1854. Goupilles en différents genres. Triangles de rideaux à coulisses et ordinaires. Dressage automatique de fil fer, acier et cuivre. Pointes en divers métaux.
Chicago 1893, Médaille commémorative.

(1) Les chiffres et la lettre qui suivent le nom de chaque exposant indiquent la place qu'il occupe dans l'un des sept plans du volume.

Le chiffre romain est le numéro du plan.

La lettre désigne la colonne verticale et le chiffre arabe la colonne horizontale à l'intersection desquelles se trouve le produit exposé.

5. **Ballée (HENRI)**, à Paris, rue Vauvilliers, 9. — Coutellerie pour l'alimentation : bouchers, charcutiers, cuisiniers. Coutellerie fine de table. **PL. I.— B. I**
6. **Bariquand & Marre**, à Paris, rue Oberkampf, 127. — Tondeuses pour moutons, chiens, etc. Ciseaux-tondeuses pour coiffeurs. **PL. I.— B. I**
7. **Beraud (JEAN)**, à Paris, rue des Archives, 32. — Couteaux de table. Couteaux de poche à plusieurs pièces. Ciseaux. **PL. I.— B. I**
8. **Brigaud-Gadet**, à Thiers (Puy-de-Dôme), rue de Paris. — Couteaux à champagne. **PL. I.— B. I**
Coutellerie fine en tous genres. Spécialité de couteaux à champagne.
9. **Cardeilhac (ERNEST)**, à Paris, rue de Rivoli, 91. — Couteaux riches de table et de poche. Ciseaux et nécessaires. Petite orfèvrerie. **PL. I.— B. I**
10. **Chéron (RENÉ) & C^{ie}**, à Cenou (Vienne). — Coutellerie. Orfèvrerie de table et rasoirs. Couteaux de table. Couteaux de cuisine. Couteaux de boucherie. Couteaux indémontables. Petits services d'orfèvrerie de table. Rasoirs. Saladeros. **PL. I.— B. I**
Ancienne maison Mermilliod.
Expositions universelles : Paris 1855, Médaille de 1^{re} classe ; Paris 1867, Médaille d'or, Croix de Chevalier de la Légion d'Honneur à M. Eugène Mermilliod ; Paris 1878, Médaille d'or ; Paris 1889, Hors Concours, membre du Jury, Croix de Chevalier de la Légion d'Honneur à M. Maurice Mermilliod ; Londres 1862, Médaille de 1^{re} classe ; Amsterdam 1895, Médaille d'or.
11. **Collectivité ouvrière de la Haute-Marne**, à Nogent-en-Bassigny (Haute-Marne). — Coutellerie. **PL. I.— B. I**
12. **Compagnie centrale des Émeris & Produits à polir**, à Paris, boulevard Sérurier, 133 et 135. — Émeris en grains, poudres et potées. Papiers émerisés. Toiles émerisées. Meules en émeri et en composition. Meules à affûter et à aiguiser. Meules à polir. Pâtes à couteaux. Articles divers pour polissage. **PL. I.— B. I**
Société anonyme au capital de 2.600.000 francs.
Matériel d'émouillage et de polissage.
Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'argent ; Amsterdam 1883, Médaille d'argent ; Anvers 1885, Médaille d'or.

- 13. Coqueret**, à Paris, rue Vieille-du-Temple, 50. — Cuirs à rasoirs. PL. I.— B. I
- 14. Couteliers réunis de Châtelleraut (Les)**, Aux Coindres, par Naintré (Vienne). — Coutellerie de table et rasoirs. Services complets de coutellerie de table, manches ivoire, nacre, buffle, corne et ébène. PL. V. I.— B. I
- 15. Delaire (J.)**, à Thiers (Puy-de-Dôme). — Produits de coutellerie, bruts de forge. Lames de couteaux de table massives. Pincés à Champagne. Ciseaux. Sécateurs. Produits manufacturés: Ciseaux. Sécateurs. Vendageurs, Pincés Champagne. PL. I.— B. I
- Produits pour la coutellerie et la ferronnerie bruts de forge et manufacturés. Modèles déposés en coutellerie de table, etc.
- Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille d'or (en collectivité).
- 16. Denizet (HENRI)**, à Langres (Haute-Marne). — Coutellerie horticole. Coutellerie de table et de bouchers. PL. I.— B. I
- Fabricant de coutellerie. Représentant à Paris: M. E. Charpentier, rue Oberkampf, 7.
- Exposition universelle de Philadelphie 1876, Diplôme.
- 17. Douris**, à Mâcon (Saône-et-Loire). — Sécateurs et greffoirs. PL. I.— B. I
- 18. Ducret & C^{ie}**, à Nogent-en-Bassigny (Haute-Marne). — Couteaux. Feuilles et coupe-rets pour bouchers, charcutiers, cuisiniers. Couteaux pour selliers et bourreliers. Tranchets pour cordonniers. Couteaux et outils pour peintres et vitriers. Manches bruts et façonnés pour la coutellerie. PL. I.— B. I
- Manufacture de coutellerie.
- Ancienne maison Girard, usine hydraulique et à vapeur du Vivier.
- Paris 1855, Médaille d'argent (collectivité); Paris 1867, Médaille d'argent; Paris 1878, Rappel de Médaille d'argent; Londres 1862, Mention honorable.
- 19. Dupipet V^o**, à Paris, boulevard de Sébastopol, 94. — Coutellerie. Nécessaires de toilette. PL. I.— B. I

- 20. Genevoix-Guerre (ÉMILE)**, à Langres (Haute-Marne).
— Coutellerie fermante. Ciseaux. Rasoirs. **PL. I.— B. I.**
Ancienne maison Ch. Guerre, gendre et successeur.
Fabricant de coutellerie fine et de luxe.
Spécialité de lames damas.
Succursales à Bordeaux, allées de Tourny, 58; à Vichy, rue du Casino; à Paris, rue Lafayette, 4.
Londres 1851, Médaille d'Excellence; Paris 1855, Médaille d'Honneur, et Croix de la Légion d'Honneur à M. J.-B. Guerre; Londres 1862, Première Médaille; Paris 1878, Médaille de bronze.
- 21. Glatigny (ALBERT)**, à Paris, rue Montorgueil, 68. —
Coutellerie de cuisine. **PL. I.— B. I.**
Fabrique de coutellerie. Marque Charles.
- 22. Guenot**, à Paris, rue Rambuteau, 22. — Couteaux pour les
conserves. Articles de cuisine et de boucherie. **PL. I.— B. I.**
- 23. Hamon (LOUIS-HENRI)**, à Paris, rue de Cléry, 54. —
Ciseaux. Rasoirs. Couteaux. Cuirs et pâte à rasoirs. **PL. I.— B. I.**
Maison fondée en 1818. Inventeur de la pâte à rasoirs.
- 24. Huet (NARCISSE)**, à Paris, rue de Bretagne, 57. — Viroles
et garnitures pour coutellerie de table sans soudures et estampées
de divers styles. Fers à gigot et à côtelettes. Petite orfèvrerie.
PL. I.— B. I.
Breveté S. G. D. G.
Exposition universelle Paris 1878, Médaille de bronze.
- 25. Hussonmorel & C^{ie}**, à Dôle (Jura). — Masticateurs de
table. **PL. V. I.— B. I.**
- 26. Lacroix (A.) fils**, usine au Montel, près Thiers (Puy-de-
Dôme). — Coutellerie. **PL. I.— B. I.**
Articles spéciaux pour l'exportation.
- 27. Lalire (EDMOND)**, à Paris, rue des Haudriettes, 5. — Manches
de couteaux estampés. **PL. I.— B. I.**
Estampeur en tous genres sur métaux.
- 28. Languedocq (JULES)**, à Paris, rue du Quatre-Septembre,
20. — Coutellerie de table. Coutellerie fermante. Cisellerie. Petite
orfèvrerie. Modèles Louis XVI et Empire. **PL. I.— B.**
Paris 1878, Médaille d'argent; Paris 1889, Médaille d'or.
- 29. Lepeintre**, à Paris, rue Étienne-Marcel, 3. — Fourni-
tures pour coutellerie: Ivoire, os, corne, etc. **PL. I.— B. I.**

- 30. Linzeler (ROBERT)**, à Paris, rue Turbigo, 68. — Orfèvrerie. Coutellerie. Coutellerie de table. **PL. I.— B. I**
 Ancienne maison Jules Piault.
 Paris 1867, Médaille d'argent ; Paris 1878, Membre du Jury, Hors Concours ; Paris 1889, Médaille d'argent, Médaille d'or ; Londres 1862, Médaille de bronze ; Sidney 1879, Médaille d'or ; Amsterdam 1883, Diplôme d'honneur ; Melbourne 1880, Médaille d'or.
- 31. Maire (MARCELLIN)**, à Paris, rue Saint-Denis, 227. — Ongliers. Coutellerie. Services de table. **PL. I.— B. I**
- 32. Moy (LÉON)**, à Paris, rue des Archives, 86 et 92. — Modèles de viroles métal et argent pour la coutellerie. Manches. Embases ; etc. Modèles de petite orfèvrerie de table sur manches et sur spatules. **PL. I.— B. I**
- 33. Pagé frères**, à Domine (Vienne). — Coutellerie de table et de dessert ordinaire et de style. Couteaux de cuisine et de boucherie. Rasoirs. **PL. I.— B. I**
 Couteliers de père en fils depuis le xvii^e siècle.
 Londres 1862, Mention honorable ; Paris 1867, Médaille de bronze, Paris 1878, Médaille d'argent.
- 34. Pérille (JACQUES)**, à Paris, boulevard Richard-Lenoir, 100. — Tire-bouchons. Casse-noix. Couteaux. Manches à gigots. **PL. I.— B. I**
- 35. Petit**, à Nontron (Dordogne). — Coutellerie fermante à viroles et à manches de buis. **PL. I.— B. I**
- 36. Picard (LÉOPOLD)**, à Paris, rue de Rivoli, 68. — Coutellerie de table. Coutellerie fermante. Cisellerie. Poignards et couteaux de chasse fantaisie. **PL. I.— B. I**
 Paris 1889, Médaille d'argent ; Chicago 1893, Hors Concours.
- 37. Rameau (EUGÈNE)**, à Sens (Yonne), rue des Moulins, 15. — Rasoirs. Pâtes. Fusils. Manches. Ciseaux. **PL. I.— B. I**
- 38. Rottier (L.)**, à Paris, rue des Blancs-Manteaux, 40. — Coutellerie et outils tranchants. **PL. I.— B. I**
 Ancienne maison J. Oradour.
 Paris 1889, Médaille de bronze ; Bruxelles 1897, Médaille d'or.

- 39. Schwob (FERNAND)**, à Paris, boulevard Sébastopol, 106.
— Ciseaux en divers genres. Couteaux et articles tranchants en tous genres. Rasoirs fins. Pièces diverses. **PL. I.— B. I**
Ancienne maison Vitry frères.
Paris 1855, Médaille d'argent ; Paris 1867, Médaille d'argent ; Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'argent ; Londres 1862, Première Médaille.
- 40. Thinet (JULES)**, à Paris, rue Grenier-Saint-Lazare, 28.
— Coutellerie de table riche et en divers genres. **PL. I.— B. I**
Expositions universelles : Paris 1855, 1867, 1878, 1889, Philadelphie 1876, Médailles ; Chicago 1893, Hors Concours ; Paris 1900, rapporteur des Comités d'admission et d'installation, chevalier de la Légion d'Honneur.
- 41. Thuillier (GEORGES)**, à Nogent-en-Bassigny (Haute-Marne). — Ciseaux pour tailleurs, coiffeurs, lingères, chemisiers, etc. Sécateurs. Cisailles à haies. Ciseaux à cuir. Cisailles à chantourner, etc. **PL. I.— B. I**
Maison Thuilliez-Lefrant.
Paris 1855, Médaille de bronze ; Paris 1867, Médaille de bronze ; Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'or ; Londres 1862, Médaille de bronze ; Philadelphie 1876, Médaille de bronze, avec la mention : « Being of Excellent Quality ».
- 42. Villadère (E.)**, à Paris, rue du Faubourg-du-Temple, 52.
— Tondeuses. Sécateurs. Cisailles. **PL. I.— B. I**
- 43. Vital-Hygonnet père, fils et gendre**, à Paris, rue Pastourelle, 31. — Coutellerie. Orfèvrerie. **PL. I.— B. I**
Maisons Grange jeune et Vital-Hygonnet réunies.
- 44. Zacharezuk**, à Paris, rue du Grand-Prieuré, 8. — Spécimen de gravure. Matrices en acier pour manches de couteau. **PL. I.— B. I**

COLONIES

ALGÉRIE

1. **Abed Saïd ben Ali**, village Taourirt-Mimoun, douar Beni Yenni, commune de Fort-National (Alger). — Rasoirs. PL. VI.— D.3
2. **Abed Saïd ben Ali El Kebir**, à Taourirt-Mimoun, douar Beni Yenni, commune de Fort-National (Alger). — Couteaux droits. PL. VI.— D.3
3. **Abib Hamed ben Mouhand**, à Taourirt-Mimoun, douar Beni Yenni. — Couteaux recourbés. PL. VI.— D.3
4. **Abib Aïssa ben Ramdan**, à Taourirt-Mimoun, douar Beni Yenni. — Une paire de couteaux recourbés. PL. VI.— D.3
5. **Abib Ali Benramdane**, à Taourirt-Mimoun, Fort-National (Alger). — Couteaux recourbés et droits PL. VI.— D.3
6. **Abib Lounis ben Mohammed**, à Taourirt-Mimoun, Fort-National (Alger). — Couteaux de chasse, Rasoirs. PL. VI.— D.3
7. **Mammeri Arab ben Mammar**, à Taourirt-Mimoun, douar Beni-Yenni (Alger). — Rasoirs. PL. VI.— D.3
8. **Mammeri Kaci ben Mammer**, Taourirt-Mimoun, Beni Yenni, commune mixte de Fort-National (Alger). — Un poignard surmonté d'un rasoir. PL. VI.— D.3
9. **Ourrad HOCINE-BENAREZKI**, à Aït-Larba, douar Beni-Yenni (Alger). — Couteaux. PL. VI.— D.3

MADAGASCAR ET DÉPENDANCES

1. **Giraudel** (LÉON-JEAN), à Ambohimanara (province de Tananarive). — Couteaux forgés par les indigènes. PL. VI.— C. et D.4

INDO-CHINE

1. **Comité local du Tonkin**, résident supérieur, à Hanoï.
— Coutellerie. PL. VI.— D. et E.2 et 3
 2. **Protectorat de l'Annam**. — Ciseaux chinois.
PL. VI.— D. et E.2 et 3
-

PAYS ÉTRANGERS

ALLEMAGNE

1. **Eberlé (J. N.) & C^{ie}**, à Augsbourg. — Coutellerie fine en acier poli. **PL. I.— D.2**

Scies à chantourner pour métaux, bois ou travaux analogues. Scies de divers types pour sculpteurs (marqueterie), mécaniciens, serruriers. Scies circulaires pour métaux, bois et travaux analogues. Limes à aiguille pour métaux, bois, etc. Drilles et scies à rubans. Maison fondée en 1836. Nombre d'ouvriers : 360. Production annuelle : 240.000 grosses de scies à chantourner. 3.900 grosses de limes à aiguille. 87.500 mètres de scies à ruban.

Paris 1867. Mention honorable ; Londres 1862, Mention honorable ; Vienne 1873. Médaille de Mérite ; Chicago 1893, 2 Médailles.

2. **Henckels (J. A.) Zwillingsswerk**, à Solingen. — Coutellerie de table. Coutellerie horticole et vinicole. Rasoirs. **PL. I.— D.2**
Succursales à Berlin, Francfort-sur-le-Mein, Hambourg, Cologne, Vienne

BULGARIE

1. **Association des Couteliers**, à Roustchouk. — Couteaux divers. **PAV. PL. II**
2. **Association des Couteliers**, à Silistria. — Couteaux divers. **PAV. PL. II**
3. **Baïloff (GHÉORGH)**, à Kostenetz. — Couteaux divers. **PAV. PL. II**
4. **Danine (IVAN)**, à Kosténéiz. — Couteaux divers. **PAV. PL. II**

CHINE

1. **Commission impériale** (Chine du Centre), à Shanghai.
— Couteaux. Ciseaux. Rasoirs. PL. VI.— B. 3
2. **Commission impériale** (Chine du Sud), à Canton. —
Couteaux et rasoirs. Accessoires de pipes à opium. PL. VI.— B. 3

CORÉE

1. **Gouvernement coréen**, à Séoul. — Couteaux. Ciseaux.
PL. V.— E. 4

ÉTATS - UNIS

1. **American Shearer Manufacturing Company**,
à Nashua (New-Hampshire). — Tondeuses pour cheveux.
PL. I.— D. 2
2. **Baldwin** (CHARLES-L.), à Worcester (Massachusetts),
Charlotte street, 17. — Rasoirs et tondeuses. PL. I.— D. 2
3. **Brown & Sharpe**, à Providence (Rhode-Island). —
Tondeuses. PL. I.— D. 2
4. **Gem Cutlery Company**, à New-York, Hudson
street, 670. — Rasoir de sûreté. PL. I.— D. 2
5. **Jordan** (A.-J.), à Saint-Louis (Missouri). — Rasoirs mécaniques.
PL. I.— D. 2
6. **Peck & Snyder**, à New-York, Nassau street, 126. —
Patins exposés au point de vue du poli de l'acier et du tranchant. Lames
tranchantes. PL. I.— D. 2
7. **Tiffany & C^o**, à New-York, Union square. — Coutellerie
et orfèvrerie. PL. I.— D. 2

GRANDE-BRETAGNE

1. **Mappin brothers**, à Londres, W., Regent street, 220. —
Coutellerie. Rasoirs. Cisellerie. PL. I.— D.3
Succursale : 66, Cheapside, E.C., à Londres. Fabriques : The Queen's Works, Sheffield, à Glasgow et à Belfast.
Médaille, Londres 1851 ; Médaille et Croix de la Légion d'Honneur, Londres 1862 ; 3 Médailles, Chicago 1893.
2. **Staniforth (WILLIAM-THOMAS)**, à Sheffield. — Coutellerie de table, fermante et à lames fixes. Rasoirs. Cisellerie, etc. PL. I.— D.3
Marque : « Ascend ».
Chicago 1893 et Bruxelles 1897, Médailles d'or.
3. **Wostenholm (GEORGE) & son, Limited**, à Sheffield. — Coutellerie de table, de poche, de sport, d'horticulture. Rasoirs. Cisellerie. PL. I.— D.3
Marques déposées : I. X. L. et une pipe. Maison fondée en 1796.
Récompenses aux Expositions universelles : Londres 1851, Londres 1862, Philadelphie 1876, Sydney 1879, Chicago 1893. Médailles d'or : Paris 1855, Melbourne 1880. Médaille d'or et Membre du Jury, Paris 1867.

HONGRIE

1. **Blazek (ADOLPHE)**, à Budapest, Zöldfa-u, 4. — Instruments et outils tranchants pour viticulteurs et horticulteurs. PL. I.— D.4
2. **Deutsch (S.)**, à Szeged. — Canifs. PL. I.— D.4
3. **Dreher (IGNACE) & fils**, à Budapest, Granátos-u, 1. — Couteaux. Canifs. PL. I.— D.4
4. **Fülop (JEAN)**, à Felső-Eör (Vas). — Canifs. Couteaux. Fourchettes. PL. I.— D.4
5. **Hirschmann (CHRISTOPHE)**, à Pozsony. — Rabots. Soufflets. PL. I.— D.4
6. **Kovacsics (JEAN)**, à Légrad. — Canifs. PL. I.— D.4
7. **Sziráky (JEAN)**, à Szeged. — Canifs. Couteaux. PL. I.— D.4

8. **Tanczer** (ANDRÉ), à Pápa. — Couteaux. PL. I.— D.4
9. **Wlaszlovits** (JOSEPH), à Stoósz. — Coutellerie hongroise. PL. I.— D.4
10. **Zaoral** (JEAN), à Budapest, Baross utca, 5. — Rasoirs dans les phases successives de fabrication. PL. I.— D.4
Magasin d'articles en acier. Spécialité de polissoirs concaves pour rasoirs.

ITALIE

1. **Bet & Cavallo**, à Maniago (Udine). — Canifs. Couteaux de chasse et de cuisine. Ciseaux. Rasoirs, etc. PL. I.— D.3
2. **Caudano** (G.) & C^{ie}, à Turin, place Charles-Félix, 10. — Coutellerie. Rasoirs. Pâte à rasoirs. PL. I.— D.3
3. **Dalmasso** (PIERRE), à Vernate (Coni). — Couteaux. PL. I.— D.3

JAPON

1. **Sakaï** (TANÉYOSHI), à Sakaï (Osaka-fu). — Ciseaux. PL. I.— D.4
2. **Sénga** (TÉTSUKITI), à Osaka. — Ciseaux et couteaux. PL. I.— D.4

NORVÈGE

1. **Blikstad** (INGVAR), à Trondhjem. — Couteaux de chasse. Couteaux avec manches. Couteaux de dames, etc. PL. I.— D.4
2. **Talebakke** (NILS-P.), à Toten. — Poignards. Couteaux à manches. Couteaux de ceinture. PL. I.— D.4

ROUMANIE

1. **Sicharu** (ÉM.), à Pitesti. — Extracteur de capsules. PAV. PL. II

RUSSIE

1. **Fiscarce** (Société anonyme), à Finlande. — Coutellerie.
PAV. PL. II
2. **Hänninen** (EMILE), à Rautalampi (Finlande). — Couteaux avec gaines de cuir.
PAV. PL. II
3. **Kaliakine** (JACQUES), à Parlovo, gouvernement de Nijnii-Novgorod. — Couteaux et ciseaux.
PL. I.— D.2
4. **Kondratov** (Héritiers de DISTRIC), à Vatcha (gouvernement de Vladimir). — Coutellerie.
PL. I.— D.2
5. **Magasin industriel**, à Helsingfors. — Couteaux.
PL. I.— D.2
6. **Petites Industries de Coutellerie, Cisellerie, Quincaillerie** (EXPOSITION COLLECTIVE DES).
BALANDINE (Jean),
BANINE A.
BENISOFF.
BETIOURINE.
DEMIDOVREFF.
DENISOFF.
KALENIME.
KALIAKINE I.
KALIAKINE fils.
KANOCHINE.
KIROULEFF.
KHOUINE (Zerovhé).
KONDRATOFF (Wassile).
KONDRATIEFF.
KOROBOKOFF.
KORITZOFF.
KOSHETCHKINE.
MAHOTIVE.
OUSOFF.
PTITZINÉ.
SAMSIONOFF.
SDINZEFF.
SIDOROFF.
TCHETKINE.
YASTROBOFF.
YAZOUMINE.
Coutellerie. Cisellerie. Quincaillerie.
PL. I et II
7. **Petites Industries de la petite Orfèvrerie** (EXPOSITION COLLECTIVE DES).
KHOUANOFF.
KHRISTOFF.
SATIKOFF.
TOKMAROFF.
TRIASKIN (V.N. et S.).
Petite orfèvrerie.
PL. I et II
8. **Zaviakor** (J. et A.), à Moscou. — Coutellerie.
PL. I.— D.2

SERBIE

1. **Syndicat des Couteliers**, à Belgrade. — Couteaux divers
PAV. PL. II

2. **Syndicat des Couteliers**, à Jagodina. — Couteaux divers. PAV. PL. II
3. **Syndicat des Couteliers**, à Oujitzé. — Couteaux divers. PAV. PL. II

SUÈDE

1. **Berg (E.-A.)**, à Eskilstuna. — Rasoirs. Couteaux. Ciseaux. PL. I.— D.3
2. **Dahlgren (C.-W.)** (Société anonyme des fabriques de), à Eskilstuna. — Ciseaux. Rasoirs. Couteaux. Poignards. Tire-bouchons. Patins. PL. I.— D.3
3. **Fabrique de Coutellerie d'Eskilstuna**. — Couteaux. Ciseaux, etc. PL. I.— D.3
4. **Hallström, Hadar** (Société anonyme de coutellerie de), à Eskilstuna. — Canifs. Instruments pour le dessin. PL. I.— D.3
5. **Hedengran & fils**, à Eskilstuna. — Canifs. Couteaux. PL. I.— D.3
6. **Heljestränd (C.-V.)**, à Eskilstuna. — Rasoirs. PL. I.— D.3
7. **Holmberg, Pontus**, à Eskilstuna. — Poignards. Couteaux. PL. I.— D.3
8. **Lindström (F.-E.)**, à Eskilstuna. — Pincettes. PL. I.— D.3
9. **Österberg (C.-V.)**, à Eskilstuna. — Canifs. Couteaux de poche. Bistouris. PL. I.— D.3
10. **Törnblom Klas**, à Eskilstuna. — Rasoirs. Couteaux, etc. PL. I.— D.3
11. **Westersson (A.-J.)**, à Eskilstuna. — Couteaux, etc. PL. I.— D.3

SUISSE

1. **Küenzi (EDOUARD)**, à Berne, Wasserwerckstrasse, 14. — Outils de cordonniers. Rasoirs. PL. I.— D.4
2. **Schneider (C.-F.)**, à Genève. — Coutellerie. PL. I.— D.4

GROUPE XV

INDUSTRIES DIVERSES

CLASSE 94

ORFÈVRERIE

De 1800 à 1889. — Au siècle dernier, l'orfèvrerie était un art de luxe qui semblait, par tradition, uniquement réservé aux privilégiés de la fortune. Au XIX^e siècle, elle subit une complète transformation : en cinquante ou soixante années, les progrès de la science font de cet art aristocratique une industrie démocratique. Autrefois, grands seigneurs et opulents bourgeois pouvaient seuls acquérir les bijoux de l'orfèvrerie. Aujourd'hui toute la bourgeoisie fait des emplettes chez l'orfèvre.

Assurément, cette assimilation aux besoins de la société moderne ne résume pas toute l'histoire de l'orfèvrerie française de 1800 à 1900, car les variations de l'idéal artistique l'ont grandement influencée, mais elle explique les phases de son évolution, alors qu'après avoir connu les splendeurs du temps de Louis XIV, et les éblouissantes fantaisies du style Louis XV, elle parut tombée un moment dans une décadence dont elle est maintenant triomphalement sortie.

La Révolution de 1789 fut fatale aux arts des métaux précieux : plus d'œuvres à exécuter, plus de direction dans le goût, plus d'artistes dans les ateliers, plus d'acheteurs.

Lorsque, sous le Directoire et sous l'Empire, on voulut remplacer les magnifiques vaisselles d'or et d'argent, qui, en 1791, avaient été envoyées en masse à la Monnaie pour être fondues, on ne trouva plus d'orfèvres. Il en restait d'habiles cependant, comme Odiot et Auguste. Celui-ci, ancien argentier de Louis XVI, essaya de réorganiser ses ateliers et de reconquérir les traditions déjà presque oubliées. Mais, chose étrange, il

ne parvint à retrouver ni artistes inspireurs, ni ouvriers intelligents, et, avec le même esprit, la même aptitude, la même main que quelques années auparavant, il ne put produire rien qui approchât des œuvres qu'il avait créées autrefois. C'est que la suppression des corporations avait du même coup dispersé les familles industrielles chez lesquelles se transmettaient les habitudes professionnelles. Dès lors, l'art de l'orfèvrerie fut livré à des praticiens sans initiative et sans idée ou à des commerçants sans expérience qui n'eurent d'autres soucis que l'intérêt de leur argent et de leur mise de fonds. Et puis, l'inspiration artistique n'était nullement stimulée, les connaisseurs faisant défaut.

Cette ignorance et ce manque d'éducation professionnelle produisirent de déplorables résultats. Ainsi lorsqu'un orfèvre avait à exécuter des pièces exceptionnelles, il s'adressait à des sculpteurs pour en fournir le modèle. Or, les sculpteurs, ayant désappris les pratiques décoratives de l'époque précédente, faisaient le plus habituellement leur travail sans s'occuper de la destination des objets, sans avoir conscience des procédés à employer à leur fabrication, sans se plier enfin à ce principe qui veut que toute œuvre d'orfèvrerie donne d'abord l'impression qu'elle est un objet de métal, dans lequel l'ornement n'est qu'un accessoire et que son exécution doit rester subordonnée aux exigences de la matière ou des procédés employés. Au lendemain de la campagne d'Égypte, on vit, par exemple, des bouts de table, des encriers, des salières formés indifféremment de sphynx, de cygnes, ornés de palmettes grecques, d'obélisques ou de pyramides, jouant le rôle de colonnes, et tout cela monté, assemblé sans goût, sans harmonie. Sous la Restauration et durant le règne de Charles X, ce qui provoquait l'admiration, c'étaient les grosses pièces massives d'argenterie inspirées par les modèles que l'Angleterre avait mis à la mode, en travestissant le style Louis XIV. Et c'est ce qui faisait dire au rapporteur de l'Exposition industrielle de 1834, le baron Ch. Dupin : « Je vois avec un sentiment profond de regret les artistes s'humilier jusqu'à suivre, à copier une mode éphémère et bizarre pour adopter des formes anglaises, pesantes, prétentieuses et sans grâce. » De l'an VI à 1849, il y a eu à Paris onze expositions nationales de l'industrie. A celle de l'an VI on ne comptait qu'un seul orfèvre; il n'y en eut point à celle de l'an IX; en l'an X, on en vit deux, Auguste et Odiot. C'est le réveil de cet art. On en trouve 10 à l'Exposition de 1806, 21 en 1819; seulement 7 en 1823; 13 en 1827 et en 1834. A l'Exposition de 1839, où apparaît pour la première fois la galvanoplastie qui va révolutionner l'orfèvrerie, il y a 22 orfèvres; en 1844, le même nombre, et enfin une trentaine en 1849. Parmi les travaux remarquables produits en orfèvrerie sous le premier Empire, il faut citer la toilette de l'Impératrice Marie-Louise, dont les dessins furent fournis par le peintre Prud'hon (1810), et qui comprenait

outre un fauteuil, un lavabo dans le style antique, une toilette avec glace ovale entourée d'amours, un écran à glace, monté sur deux colonnes, avec des bras à figures soutenant les bougies ; au sommet, l'empereur en costume romain et Marie-Louise, unis par l'hyménée, se donnaient la main. Ce fut Prud'hon encore qui fournit le modèle du berceau du roi de Rome, exécuté par Odiot (1811) ; d'autres artistes, tels que Percièr, Fontaine, Moreau, Lafitte, Cavalier, le sculpteur Roguier, travaillèrent à ce moment, soit pour le même orfèvre, soit pour Auguste ou Biennais, dont la réputation commençait. Les meilleurs ciseleurs étaient alors Thomire père, Thiévet, son élève, Pajou, Jeannert et Lemelin.

Pendant la Restauration, on s'adonne un peu moins aux sujets antiques ; mais on garde encore les souvenirs classiques à la manière de David, et l'on aime en orfèvrerie les scènes solennelles, un peu emphatiques, d'une composition rigide et froide. Charles X charge Cahier, successeur de Biennais, de faire les vases destinés aux cérémonies de son sacre, et l'on mentionne, du même artiste, une immense fontaine à thé en forme de vase, dont l'anse unique représentait un enfant portant une corbeille, d'où s'échappaient des serpents ; le pied de la fontaine était entouré d'enfants accroupis, alternés avec les plateaux des tasses. A ce moment, la statuaire joue le principal rôle, car les sculpteurs seuls étaient capables de modeler, les décorateurs faisant défaut. Mais bientôt, l'influence romantique va faire surgir toutes sortes d'œuvres, où le pittoresque le plus exagéré s'allie à la plus bizarre fantaisie. C'est l'époque des pièces d'orfèvrerie à sujets et de la copie du style Renaissance, mais d'une Renaissance interprétée avec une liberté qui fait sourire aujourd'hui. Le plus célèbre orfèvre de cette période est Fauconnier ; il était passionné pour son art, d'une conscience extrême et apportait à l'exécution un soin, une patience admirables. Son dernier grand ouvrage fut le vase offert au général Lafayette. Ce vase était de forme d'amphore antique ; au piédestal octogone, orné d'une guirlande et d'un aigle prenant son essor, étaient adossées des figures allégoriques de la Liberté et de la Foi ; un bas-relief contenait une allusion à la guerre de l'indépendance de l'Amérique et au rôle que Lafayette y avait rempli.

A cette même époque, Odiot, abandonnant le genre anglais, suit le mouvement romantique, et ses élèves, Lebrun et Durand, se font remarquer en même temps que lui par des œuvres intéressantes. Peu à peu, les sculpteurs apportent en plus grand nombre leur concours aux orfèvres ; tels Barye, Vilaymann, Feuchères et beaucoup d'autres moins célèbres, sans parler des ornemanistes Jeannert, Combettes, ou des animaliers Poun, d'Albergues, Schropp, etc. Vers 1840, l'école romantique se subdivise en plusieurs ramifications, et l'on retrouve dans l'orfèvrerie les diverses tendances par lesquelles se distinguent les autres manifestations de l'art.

Les imaginations surexcitées s'abandonnaient alors sans frein, sans discipline à toutes les fantaisies. Au nombre des influences qui firent dévier à ce moment l'orfèvrerie, celle du dessinateur Chenavart est prépondérante et s'exerce sur l'art décoratif tout entier. Ce fut l'école de l'ornement à profusion, à propos de tout, principalement hors de propos, et qui convertit les surtouts de table, les vases à rafraîchir, les candélabres, les soupières en des espèces de futaies de métal, offrant les spécimens les plus variés d'une végétation universelle. On ne voyait que palmiers et forêts vierges, bois de sapins couverts de neige et habités par des ours, ou bien chasses à l'éléphant, scènes des croisades, courses de jockeys, ou encore des figures allégoriques de sentimentales Elvire mélancoliquement absorbées en des attitudes d'antan. Un des plus curieux spécimens du genre fut le surtout de table exécuté par l'orfèvre Duponchel pour le prince Radziwill, dans un style qui rappelait celui de Louis XIV. La pièce du milieu représentait une chasse au sanglier, au XIII^e siècle, dans une forêt de la Lithuanie ; les candélabres figuraient deux sapins sur des rochers ; un garde sonnait du cor, des chiens, un sanglier complétaient cette composition les seaux à glace étaient entourés de glaçons et d'ours blancs combattus par des chasseurs. L'œuvre était typique. Elle obtint un immense succès.

Cependant, il faut le constater, ces erreurs mêmes témoignaient des efforts que l'on tentait pour donner à l'orfèvrerie une vie nouvelle. Car si, en s'inspirant de la Renaissance, on se laissait entraîner à des exagérations que le goût condamne, si l'on demandait au métal plus qu'il ne peut et qu'il ne doit rendre, du moins marchait on de l'avant ; on reprenait peu à peu les traditions disparues. Et dans cette évocation exaltée d'un idéal, qu'on avait pu croire à jamais évanoui, le sentiment des formes s'épurait et les artistes s'habituèrent au maniement des matériaux, à la discipline sous laquelle ils avaient tout d'abord dédaigné de se plier.

A l'Exposition de 1849, on comptait à Paris une demi-douzaine au moins d'orfèvres de rare mérite, il y avait entre autres, outre ceux que nous avons cités plus haut, Charles Wagner, arrivé à Paris vers 1830 et dont l'influence fut très vive. Reprenant aux anciens des procédés auxquels on ne songeait plus guère, il réchauffait la verroterie et l'argent avec des nielles et des applications d'émaux. Une de ses aiguères, modelée par Geoffroy de Chaume et dont la panse était ornée d'un bas-relief repoussé, atteste l'exquise fantaisie de ce fabricant. Morel fit, avec Klagmann comme sculpteur, l'épée offerte au comte de Paris, objet d'art qu'on peut citer parmi les plus remarquables ouvrages du genre. Il faut aussi mentionner Vechte, le plus merveilleux ciseleur de notre siècle, le seul homme capable de composer lui-même comme le faisaient autrefois les maîtres italiens et aussi les frères Faunière, neveux et élèves de Fauconnier, qui travaillaient l'argent,

le repoussaient, le ciselaient avec une adresse prodigieuse, et dont les œuvres, coupes, aiguères, pendules, etc., portent le cachet d'une facture personnelle et d'une rare conscience artistique. Il y avait enfin et surtout Froment-Meurice, le père, l'orfèvre célébré par Victor Hugo et par tous les romantiques. Les œuvres modelées par les Feuchère, les Klagmann, les Rouillard, les Schœnewerk, tels que le surtout du duc de Luynes, représentant le globe terrestre entouré du zodiaque et porté par quatre géants, ou bien le bouclier de *Neptune*, ou encore la toilette de la duchesse de Parme, etc., ont, en quelque sorte, fait date dans l'histoire de l'orfèvrerie.

Ce rapide résumé ne peut que signaler à grands traits les phases principales de l'industrie qui nous occupe au cours du XIX^e siècle. Jusqu'au second Empire, on peut dire que ce n'est que par exception et dans des occasions assez espacées que les orfèvres eurent l'opportunité de prouver leur savoir-faire. Les amateurs n'étaient pas très nombreux, et le goût des arts somptuaires commençait seulement à se répandre dans la riche bourgeoisie. C'était pour les princes du monde entier que travaillaient les orfèvres français. Au commencement du second Empire la bourgeoisie, qui s'est enrichie, songe à étaler son luxe ; on voit alors s'augmenter subitement, dans des proportions notables, la clientèle des orfèvres. Mais l'art s'attarde toujours aux pastiches des styles anciens. Cependant, le goût s'affine, la connaissance des chefs-d'œuvre du passé se précise. Les érudits tels que les Sauvageot, les du Sommerard, les Viollet-le-Duc, en collectionnant les épaves de nos antiques trésors, endessinant avec scrupule les pièces retrouvées parmi les débris anciens, provoquèrent un courant d'études archéologiques, et la production y gagna plus de finesse et plus d'exactitude. La mode se porte vers le néo-grec après l'organisation du musée Campana ; puis l'orfèvrerie se cantonna avec persévérance dans la copie des modèles du XVIII^e siècle. Un travail d'invention se mêla insensiblement à ces recherches savantes, à ces copies souvent ridicules, à ces interprétations ordinairement maladroitement. A partir de 1855 et durant les vingt années qui suivirent, on peut dire que cette industrie resta comme dans une période d'attente. Elle ne trouva pas même sous le second Empire la faveur qu'elle avait eue sous le gouvernement de Juillet. Napoléon III, qui avait une prédilection pour l'orfèvrerie anglaise, contribua à retarder l'éclosion latente. La littérature n'eut plus d'action sur l'atelier. Le duc de Luynes, cet amateur qui fut un Mécène pour les orfèvres, était mort. D'autre part, aucune direction artistique ne guidait le goût ; aussi abusa-t-on des figures, des chimères, des feuillages. Le luxe de la table n'était pas encore de mode, a dit Lucien Falize ; on équerrait l'ordonnance d'une belle argenterie ; les cuivres argentés, lourds et écrasants, qui composent le banal surtout

des hôtelleries, suffisaient à des tables princières. Les femmes ne s'étaient pas encore reprises de goût pour les délicates et charmantes coquetteries qui font de l'argent ciselé les jouets de valeur et les ustensiles de la toilette. Il a fallu vingt ans d'usage de la fortune pour qu'en pleine République la société française réapprît et enseignât au monde, aux millionnaires d'Amérique comme aux lords d'Angleterre, la beauté et le prix de ces raretés qu'on se dispute dans les ventes. Ce qui reste de l'orfèvrerie française d'autrefois se paie, comme œuvres d'art, à des taux jusqu'alors inconnus, et c'est à imiter ces merveilleux ouvrages que tendent nos orfèvres.

L'Exposition universelle de 1878 témoigna des progrès extraordinaires accomplis par les industries des métaux précieux. Ce n'était pas seulement les formes qui, commençant à s'affranchir de l'habitude exclusive des pastiches, avaient plus d'originalité d'allure, plus de variété et de libre souplesse. En cela, l'étude de l'art japonais avait exercé une singulière et puissante action. Mais c'étaient aussi les procédés qui contribuaient à cette sorte de renouveau. Les machines-outils, adoptées par toutes les fabriques, l'emploi et le mélange des matières les plus rares, le souci de la couleur obtenue par la galvanoplastie ou par l'émail, des combinaisons ingénieuses pour arriver à des effets nouveaux, des objets répondant aux usages les plus divers, et qui étaient autant de stimulants pour l'imagination des artistes, tout indiquait par quel courant énergique on était entraîné. A côté des orfèvres de vieille et solide réputation, d'autres plus jeunes, comme L. Falize, créaient des œuvres d'une rare saveur, et la maison Christofle qui, depuis les débuts du second Empire, avait accompli dans la fabrication une révolution radicale avec son puissant outillage mécanique et galvanoplastique, exposait, outre ses couverts argentés, toute une série d'émaux cloisonnés, d'incrustations de métaux à patines multiples, dans des meubles de bois.

A l'Exposition de 1889, les progrès furent plus manifestes encore. Parmi les quarante-trois orfèvres français exposants, plus d'une douzaine se signalaient par des œuvres de premier ordre. On revoyait les Odier, les Frannié, les Froment-Meurice, les Falize, les Christofle, les Bachelet toujours sur la brèche et continuant à s'affirmer par les plus brillants efforts, sans parler des bijoutiers comme Boucheron et Vever, entraînés dans la voie de l'orfèvrerie. A cette phalange, s'ajoutaient MM. Boin - Taburet, André Aucoc, Debain, Tétard, Piray, Boulenger, etc., qui tous montraient des œuvres d'une exécution irréprochable et d'un goût délicat. D'éminents statuaires tels que, Antonin Mercié, Mathurin Moreau, Coutan, Carrier-Belleuse, Delaplante, Aubé, Levillain, Moreau, Vauthier, Barrias, Roty, Peynot, etc., avaient été appelés par les orfèvres comme collaborateurs, et de cette association, devenue non plus occasionnelle mais habituelle,

était éclos une foule d'œuvres d'un charme imprévu. Quant aux ciseleurs, aux modeleurs d'ornements, aux artistes spécialement appliqués à la décoration de l'orfèvrerie, le nombre en augmentait sans cesse ; et ils jouissaient d'une réputation méritée. Quelques-uns même faisaient preuve d'un mérite supérieur comme Brateau, passionné pour l'art de l'étain qu'il résuscitait ; Bonnat, Joindy, ornemanistes érudits ; Honoré, Diomède, Arvisenet, Rault, ciseleurs d'une ingéniosité extraordinaire, etc. Quant aux émailleurs, ces collaborateurs naturels des orfèvres, beaucoup s'imposaient par un talent de premier ordre : tels Meyer, Grandhomme, Garnier, Tourrette, etc., qui, soit dans des compositions originales, soit dans des motifs préparés pour les pièces d'or ou d'argent, miroirs, gobelets, plaques, vases, reprenaient avec habileté tous les anciens procédés de l'émail à taille d'épargne, de l'émail translucide, à jour ou en relief, enfin de l'émail cloisonné.

L'orfèvrerie d'église fit également de grands progrès. Jusque vers le second Empire, elle s'était contentée de lourds pastiches du moyen âge ou du XVIII^e siècle, mais à l'Exposition de 1889, elle se montra extrêmement brillante. Sous l'influence de savants archéologues, parmi lesquels le P. Martin fut un des plus actifs, avec l'aide d'artistes très érudits comme l'architecte Viollet-le-Duc, enfin au contact des vieux chefs-d'œuvre qu'on dut faire sortir des trésors de nos cathédrales, pour les amener dans les ateliers et en entreprendre la restauration, on vit des orfèvres, entre autres Poussielgue-Rusand, Armand-Calliat, Trioullier, Brunet, renouveler totalement les mobiliers d'église. Grands autels de bronze, d'argent ou d'or, chandeliers, ostensoirs, croix, reliquaires, lampes, chemins de croix, calices, ornements de toutes sortes, employés au service du culte, furent bientôt renouvelés de fond en comble ; de la manufacture de Poussielgue-Rusand sortirent, en vingt ans, une quantité prodigieuse d'œuvres de ce genre, destinées aux églises de France et du monde entier. A Paris, ce fut le mobilier complet de Notre-Dame, dessiné entièrement par Viollet-le-Duc ; ce furent les orfèvreries de la Trinité, composées par Ballue ; les maîtres-autels de Saint-Médard, de Notre-Dame-des-Victoires, de Saint-François-Xavier, de Saint-Étienne-du-Mont, du Val-de-Grâce. Dans les départements, à Amiens, à Bourges, au Mans, à Metz, à Angoulême, à Sens, à Chartres, à Avignon, à Conches, ou bien hors de France à Jérusalem, à Rome, en Espagne, aux États-Unis, en Roumanie, en Grèce, partout enfin, les orfèvreries religieuses de Poussielgue-Rusand, précieuses par la matière autant que par le travail, furent recherchées et admirées. Le grand autel en bronze doré, de près de 6 mètres de hauteur, destiné à l'église Saint-Ouen, de Rouen, exposé en 1889, est considéré comme un véritable chef-d'œuvre.

De 1889 à 1900. — Depuis l'Exposition de 1889, l'orfèvrerie française n'a fait qu'accentuer son émancipation artistique, sans abandonner le culte des formes du XVIII^e siècle, toujours en faveur dans la classe riche. Continuant à suivre les leçons des vieux maîtres de l'époque Louis XV ou de l'époque Louis XVI, pour épurer les lignes et serrer de plus en plus près leurs modèles, elle s'est appliquée avec hardiesse aux recherches de nouveautés, qui sont devenues un besoin de notre art contemporain. Ce mouvement de renouveau a été favorisé par diverses circonstances, surtout par un événement dont les conséquences seront sans nul doute considérables, et qui a déjà eu, sur presque toutes les industries de luxe une répercussion des plus heureuses.

Nous faisons allusion ici à une section d'art décoratif introduite dans nos salons annuels, aux expositions de peinture et de sculpture. Depuis quelques années, cette innovation a eu l'avantage de stimuler prodigieusement le zèle des artistes, tout en attirant puissamment l'attention du public sur des œuvres qu'autrefois on reléguait trop dédaigneusement parmi les produits de l'industrie. Le premier résultat de l'introduction de l'orfèvrerie au Salon a été de répandre dans une clientèle plus étendue le goût de l'orfèvrerie et de faire surgir de jeunes talents qui, par la pratique du métier, par la connaissance graduelle des difficultés que présente le maniement des matières précieuses, parviennent à des résultats inattendus et charmants. Viennent les commandes importantes, les grandes œuvres qui font date, l'orfèvrerie française semble prête désormais à satisfaire à toutes les tâches, avec la même supériorité qu'elle a eue aux grandes époques de l'art.

Fabrication. — **OUTILLAGE.** — Nous avons dit que la fabrication de l'orfèvrerie au XIX^e siècle avait subi de profondes modifications grâce aux procédés mécaniques. Il serait puéril de rechercher ici ce qu'elle a perdu ou gagné à ces changements. Ce qui est certain, c'est qu'elle a suivi la loi inévitable qui pousse toutes nos industries d'art à produire beaucoup et à meilleur marché qu'autrefois. Multiplier le produit, dépenser sur le modèle et l'outil autant qu'il faut pour les rendre parfaits, puis tirer un nombre considérable d'épreuves, à un prix de façon très minime, voilà le programme de nos manufactures modernes.

Il y a cent ans, une douzaine d'outils formaient le matériel indispensable à un atelier d'orfèvre : c'étaient le marteau, le tas, la bigorne, les limes, les pinces, la ressingue, l'étau, les billes et le banc à tirer le métal. Aujourd'hui, il y a une foule de machines et d'instruments plus ou moins compliqués qui, mus par la vapeur ou l'électricité, servent à fabriquer en masse, par une série d'opérations diverses. Il y a le tour qui a remplacé, dans bien des cas, le marteau et qui, s'il a l'avantage

de rendre la matière étonnamment obéissante, a aussi l'inconvénient de ne se prêter qu'à des formes rigides, régulières. Le marteau « nourrissait » l'argent, fermait les pores, que le tour ouvre, au contraire. Il y a aussi les balanciers gigantesques qui, d'un seul coup, estampent les pièces, en creusant les plaques d'argent, et en leur donnant la forme recherchée. Il y a les découpoirs automatiques, les grand laminoirs, les tours à guillocher, les curieuses machines à frapper le couvert, enfin, il y a toute la série des instruments employés pour les procédés de galvanoplastie.

Cependant, il ne faudrait pas croire que la fabrication moderne se servit exclusivement de la machine. En résumé, le travail de l'orfèvre comporte trois genres principaux d'opérations : *tourner, estamper, fondre*. Étant donné le modèle d'un objet quelconque à exécuter, — un plateau, un vase, un candélabre, une soupière, — il s'agit, tout d'abord, de déterminer l'épaisseur de la plaque d'argent qu'il faut employer. On monte cette plaque sur le tour et, suivant que la pièce doit être ronde, plate ou diversement moulurée, il faut l'emboutir, la planer, la fondre ou la découper. Ces opérations achevées, il reste à ajuster les parties, à souder et à ciseler. Il y a trois façons de décorer l'orfèvrerie par la ciselure : prendre sur pièce, repousser, réparer. « Prendre sur pièce », c'est faire, à peu près, ce que fait un sculpteur qui, du bois ou de la pierre, tire une forme qu'il taille en se servant du ciseau. « Repousser », c'est le travail par excellence de l'orfèvre, vraiment artiste, car c'est donner à la mince plaque de métal, les reliefs et les creux qui constituent le dessin même, le motif du décor de la pièce, comme si elle était modelée par le marteau. « Réparer », enfin, c'est reprendre au ciselet les figures et les ornements fondus, pour leur donner le fini, le charme, l'harmonie, les accents que l'on veut obtenir. A l'opération du *repoussé*, qui demande des artistes spéciaux devenus de plus en plus rares, et qui exige un temps considérable, l'orfèvre moderne substitue le plus souvent des procédés mécaniques. Le modèle de plâtre ou de cire que fournit le sculpteur est fondu en acier ; on en fait une matrice qui est retouchée par le ciseleur, puis trempée. C'est ensuite sous la puissante pression d'un balancier qu'on estampe dans cette matrice les coquilles d'argent. Cette orfèvrerie-là est la vulgarisation du luxe, comme l'imprimerie est la vulgarisation du livre. La fabrication des couverts, où la machine fait tout le travail, est l'expression la plus complète de cette méthode, dont l'intérêt réside surtout dans l'invention du modèle et la gravure des poinçons.

Centres de production. — Le nombre des orfèvres fabriquant eux-mêmes en France n'est pas officiellement constaté. On l'évalue cependant à 200 pour Paris, en y comprenant ceux qui travaillent l'or, l'argent, le cuivre et même l'étain. Dans les départements, il y a peu de fabricants

d'orfèvrerie. On cite quelques villes seulement où ils sont clairsemés : Lyon, Marseille, Ercuis (Oise), Lille, Bordeaux, Longwy. Une enquête de la Chambre de Commerce de Paris, faite en 1847, relevait le chiffre de 3.318 ouvriers, occupés dans les diverses fabriques d'orfèvrerie. Il y en a près de 4.000 aujourd'hui. Il est vrai que les fabriques sont moins nombreuses, les grandes maisons ayant absorbé les petites, comme on le constate pour nombre d'industries.

Matières employées. — En dépit de l'étymologie de son nom, l'orfèvre emploie surtout l'argent, rarement l'or, comme élément de travail. En ces dernières années, la production des mines d'argent s'étant considérablement accrue, il en est résulté une forte dépréciation de la valeur de ce métal. La production annuelle de l'argent s'est élevée à environ 550 millions de francs, alors que la consommation industrielle n'en absorbe pas plus de 100 millions. Cependant, au point de vue économique, cette situation n'altère en rien le développement de l'industrie de l'orfèvrerie. Voici un tableau indiquant, depuis cent ans, les variations de la valeur de l'argent :

1789.....	230 fr. le kilog.
1809.....	220 fr. —
1849.....	218 fr. —
1869... ..	221 fr. —
1879.....	187 fr. —
1889.....	155 fr. —
1899.....	102 fr. —

Ajoutons ce détail sur la consommation industrielle de l'argent : en 1867, elle n'était que de 66.000 kilog. ; elle n'était encore que de 81.999 kilog. en 1889. Aujourd'hui elle s'élève à 118.944 kilog. se répartissant ainsi :

Orfèvrerie de table :

Paris.....	48.000 kilog.
Province.....	2.000 kilog.

Couverts :

Paris.....	27.000 kilog.
Province.....	3.000 kilog.

Total..... 80.000 kilog.

Commerce. Importation. Exportation. — Il n'est question, dans les chiffres cités ci-dessus, que des objets d'argent, mais la production totale de l'orfèvrerie est autrement importante. Ainsi on calcule que si la France fabrique 14.000 ou 15.000 douzaines de couverts d'argent, elle n'en fait pas moins de 250.000 douzaines en métal blanc. Le reste de la production est en rapport avec ces chiffres. Voici maintenant le tableau de notre commerce d'importation et d'exportation pour l'industrie de l'orfèvrerie depuis 1830 :

ANNÉES	IMPORTATIONS	EXPORTATIONS
—	—	—
1830.....	19.952	715.842
1840.....	42.453	1.102.874
1850.....	20.256	1.557.384
1860.....	24.038	1.821.048
1870.....	99.974	2.453.040
1880.....	630.700	2.037.829
1889.....	908.130	2.531.871
1898.....	1.037.290	6.280.167

En analysant ces tableaux et en les comparant avec les chiffres relevés au bureau de garantie, on constate que l'orfèvrerie d'argent, en France, durant le siècle, par une progression constante, a augmenté sa production. La proportion la plus élevée qu'on ait notée à l'*importation* ne représente pas plus de 3,33 % de la production nationale. En réalité, la France fournit au dehors le double de ce qu'elle reçoit, ce qui démontre la prospérité actuelle de cette industrie.

RECENSEMENT PROFESSIONNEL. 1896

INDUSTRIES	NOMBRE TOTAL de personnes occupées	NOMBRE TOTAL des établissements où travaillent plus de 5 personnes	RÉPARTITION de ces établissements d'après le nombre des personnes occupées			DÉPARTEMENTS où sont occupées le plus de personnes — PROPORTION pour 100 du personnel total	PRODUCTION OUTILLAGE, ETC.
			0 à 50	50 à 500	plus de 500		
			Fab. d'orfèvrerie, des- sinateur, sculpteur, po- lisseur en orfèvrerie...	3.800	107		
Tourneur, repous- seur, estampeur, re- perceur en or, argent, brunisseur, etc.....	1.400	10	10	»	»	Seine (95)	
Fab. d'objets en pla- tine.....	100	1	1	»	»	Seine (94)	
Émaillage sur métaux précieux.....	200	10	10	»	»	Seine (98)	

CLASSE 94

ORFÈVREURIE ⁽¹⁾

FRANCE

1. **Abit (ARMAND) & Lopisgich (GASTON)**, à Paris, rue du Temple, 71. — Services de table, de toilette et d'objets d'art en argent massif. Cristaux. Poteries et fantaisies montés. **PL. I.— C. 2**
Fabricants d'orfèvrerie d'argent.
2. **Appert (JULES)** à Paris, rue d'Antin, 59. — Articles de bijouterie et d'orfèvrerie. **PL. I.— C. 2**
3. **Armand-Calliat & fils**, à Lyon (Rhône), montée du Gourguillon, 18. — Orfèvrerie religieuse : Ostensoirs. Calices. Ciboires. Burettes. Encensoirs. Reliquaires. Châsses. Crosses. Aiguières. Croix. Chandeliers. Candélabres. Fragments d'autels, etc. **PL. I.— C. 2**
Récompenses : Londres 1862. Médaille d'excellence ; Paris 1867, Médaille d'or ; Paris 1878, 1^{re} Médaille d'or ; Paris 1889, Grand-Prix, Officier de la Légion d'Honneur.
4. **Aucoc (ANDRÉ)**, à Paris, rue de la Paix, 6. — Vaisselle plate. Garnitures de toilette. Services à thé et à café. Pièces d'art. Bijoux en or et pierreries. **PL. I.— C. 2**
Orfèvre-Joaillier.
Ateliers à Paris, rue Saint-Honoré, 342.

(1) *Les chiffres et la lettre qui suivent le nom de chaque exposant indiquent la place qu'il occupe dans l'un des sept plans du volume.*

Le chiffre romain est le numéro du plan.

La lettre désigne la colonne verticale et le chiffre arabe la colonne horizontale à l'intersection desquelles se trouve le produit exposé.

- 5. Baraut (AUGUSTE)**, à Paris, rue Pierre-Levée, 17. — Gravure sur acier pour orfèvrerie. **PL. I.— C. 2**
- 6. Bazor (ALBERT)**, à Paris, rue d'Angoulême, 70. — Poinçons et plaquettes sur acier. **PL. I.— C. 2**
- 7. Berquin-Varangoz (Vve)**, à Paris, rue de Turenne, 91. — Lapidaire d'art. Vases. Coupes en cristal de roche et matières précieuses gravés ou ornés d'argent et de bronze doré. **PL. I.— C. 2**
Paris 1889, Grand-Prix ; Chicago 1893, Hors Concours.
- 8. Bognard (HENRI)**, à Paris, rue d'Angoulême, 70. — Matrices et poinçons acier. **PL. I.— C. 2**
- 9. Boin (GEORGES) & Henry**, à Paris, rue Pasquier, 3. — Orfèvrerie. Joaillerie. Objets d'art. Curiosités. **PL. I.— C. 2**
Ancienne maison Boin-Taburet.
Paris 1889, Médaille d'or ; Amsterdam 1883, Médaille d'or ; Anvers 1885, Diplôme d'Honneur ; Chicago 1893, Diplôme commémoratif.
- 10. Bottée (LOUIS-ALEXANDRE)**, à Paris, rue Fontaine, 16. — Une épée. **PL. I.— C. 2**
- 11. Boulenger (CH.) & C^{ie}**, à Paris, rue du Vert-Bois, 4. — Couverts argentés sur métal extra-blanc et argent massif. Coutellerie. Orfèvrerie de table et de toilette. Services à thé et à café. Surtouts de table. Pièces de milieu. Candélabres argentés et argent massif. Articles pour hôtels, restaurants, cafés. **PL. I.— C. 2**
Usine à Créteil-sur-Marne (Seine). Ancienne maison Boulenger (A.) et C^{ie}.
Paris 1867, Médaille d'argent ; Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'or ; Vienne 1873, Médaille de Mérite ; Melbourne 1880, Premier Ordre de Mérite, Croix de Chevalier de la Légion d'Honneur décernée à M. Boulenger (Adolphe) ; Anvers 1885, Médaille d'argent ; Bruxelles 1897, Diplôme d'Honneur.
- 12. Brateau (JULES)**, à Paris, rue de Rochechouart, 66. — Pièces d'art repoussées. Orfèvrerie en étain. **PL. I.— C. 2**

- 13. Brunet (MAURICE)**, à Paris, rue des Archives, 86. —
Fabrique d'orfèvrerie : Couverts. Cristaux. Poteries. Grès montés. Articles
genre artistique de style et fantaisie, argent et argentés. Galvanoplastie.
Métal anglais, maillechort, cuivre, argentés et en argent massif.
Objets montés en métal blanc sonore, inoxydable Marque « à la
Colombe ». **PL. I.— C. 2**
Bruxelles 1897, Médaille d'argent.
- 14. Brunet (PAUL)**, à Paris, rue de Grenelle, 13. — Calices.
Ciboires. Ostensoirs. Crosses, etc. **PL. I.— C. 2**
- 15. Cailar (N.) Bayard & C^{ie}**, à Paris, rue Grange-aux-
Belles, 37. — Orfèvrerie et couverts. Services de table, à thé, à café,
de toilette. Surtouts de table. Jardinières. Candélabrs. Pièces de style,
etc., argentés sur métal et en argent massif. **PL. I.— C. 2**
Orfèvres manufacturiers.
Paris 1867, Médaille de bronze ; Paris 1878, Médaille de bronze ;
Paris 1889, Médaille d'argent ; Anvers 1885, Médaille d'or ; Barcelone
1888, Médaille d'or.
- 16. Camus (ALFRED)**, à Paris, rue Rambuteau, 14. — Émaux
d'art et de fantaisie. **PL. I.— C. 2**
- 17. Cardeilhac (ERNEST)**, à Paris, rue de Rivoli, 91. — Argen-
terie. Couverts. Coutellerie. Cristaux. Objets d'art. **PL. I.— C. 2**
- 18. Carrière (ERNEST)**, Artiste Céramiste, à Paris, rue Lecourbe,
90 (villa Poirier). — Arts décoratifs : Modèles et maquettes de vases.
Plats. Soupières. Cruches, etc., en plâtre et en cire. **PL. I.— C. 2**
Bruxelles 1897, Médaille d'argent (collaboration).
- 19. Charles (GEORGES)**, à Paris, rue d'Alésia, 40. — Une
statuette bronze. Un coffret en or, en argent et en acier repoussés. Un
vase en argent repoussé. Un fond de montre acier repoussé. Six
plaquettes bronze. **PL. I.— C. 2**
Ciseleur-sculpteur.
- 20. Chéron (FÉLIX)**, à Paris, rue des Marais, 66. — Orfèvrerie
argentée en gallia-métal. **PL. I.— C. 2**
- 21. Christofle & C^{ie}**, à Paris, rue de Bondy, 56. — Orfèvrerie :
Orfèvrerie argentée et dorée. Orfèvrerie d'argent massif. Surtouts de
table. Pièces d'art. **PL. I.— C. 2**
Paris 1855, Grande Médaille d'Honneur ; Paris 1867, Hors Concours,
Membre du Jury ; Paris 1878, Grand-Prix ; Paris 1889, Grand-Prix.

- 22. Colliot (JULES)**, à Paris, rue de Vaugirard, 197. — Thermomètre. Miroir. Cadres. Groupes de fleurs. Bijoux en argent repoussé. **PL. I.— C. 2**
Ciseleur-modeleur. — Maison fondée en 1878.
Paris 1867, Médaille d'argent ; Paris 1889, 2 Médailles d'argent ; Bruxelles 1897, Médaille d'argent.
- 23. Couthier (GUSTAVE)**, à Paris, boulevard Malesherbes, 8. — Petite orfèvrerie en métal. Fantaisie. **PL. I.— C. 2**
- 24. Coupri (EUGÈNE)**, à Livry (Seine-et-Oise), chemin des Postes. — Service de table argent et céramique. **PL. I.— C. 2**
Sculpteur.
Paris 1878 Médaille d'argent ; Paris 1889, 2 Médailles d'or.
- 25. Debain (ALPHONSE-ÉDOUARD)**, à Paris, rue du Temple, 79. — Orfèvrerie d'argent. **PL. I.— C. 2**
- 26. Delattre (EUGÈNE)**, à Paris, rue du Temple, 103. — Vannerie or, argent et métal argenté. **PL. I.— C. 2**
Art industriel.
- 27. Durand (L.)**, à Paris, rue de Bondy, 64. — Couverts et orfèvrerie argentés et non argentés. **PL. I.— C. 2**
- 28. Engrand (GEORGES)**, à Paris, rue Rochechouart, 35. — Bustes. Vases en bronze montés sur or et sur argent. **PL. I.— C. 2**
- 29. Falkenberg (GEORGES)**, à Paris, rue Lafayette, 6. — Orfèvrerie argent. **PL. I.— C. 2**
- 30. Féau (A.)**, à Paris, rue Portefoin, 4. — Grosse et petite orfèvrerie : Pièces de style. Cristaux montés. **PL. I.— C. 2**
Spécialité de dés en or et en argent.
- 31. Feuillâtre (EUGÈNE)**, à Paris, rue Villedo, 3. — Émaux d'art. **PL. I.— C. 2**
- 32. Frénais (ARMAND)**, à Paris, boulevard Richard-Lenoir, 65. — Surtouts de table. Corbeilles de table. Cafetières. Théières. Sucriers. Couverts et petitespièces d'orfèvrerie en argent massif et argentés. **PL. I.— C. 2**
Fabricant de couverts et d'orfèvrerie.
Paris 1878, Mention honorable ; Paris 1889, Médaille de bronze.

- 33. Froment-Meurice**, à Paris, rue d'Anjou, 46. —
Ouvrages d'argent et d'or. PL. I.— C. 2
- Expositions universelles : Paris 1855, Médaille d'or ; Paris 1867, Médaille d'or ; Paris 1878, Médaille d'or ; Paris 1889, Grand-Prix ; Londres 1851, Première Médaille, Grand-Prix ; Amsterdam 1883, Diplôme d'Honneur ; Bruxelles 1897, Grand-Prix.
- 34. Garnier (ALFRED)**, à Paris, rue Couesnon, 19, et rue Vignon, 26. — Émaux. PL. I.— C. 2
- Émailleur. - Maison à Bazoches, par Montfort-Lamaury (Seine-et-Oise).
Exposition universelle Paris 1889, Médaille d'or.
- 35. Gautruche (HIPPOLYTE)**, à Paris, rue Rambuteau, 71. —
Bronze et pièces d'orfèvrerie et bijouterie. PL. I.— C. 2
- 36. Giot (MAURICE)**, à Paris, boulevard Voltaire, 55. — Objets d'art. Maquettes et dessins. PL. I.— C. 2
- 37. Gouirand (J.) & C^{ie}**, à Paris, rue du Faubourg-Poissonnière, 62. — Peinture sur émail et ivoire. Bonbonnières. Vases. Paravents. Glaces à main. PL. I.— C. 2
- Exposition universelle de Bruxelles 1897, Médaille d'or.
- 38. Grandhomme (PAUL)**, à Paris, avenue du Maine, 44. —
Émaillerie : Émaux peints. PL. I.— C. 2
- Paris 1889, 3 Médailles d'or ; Chicago 1893, Hors Concours ; Bruxelles 1897, Diplôme d'Honneur, Chevalier de la Légion d'Honneur.
- 39. Grandigneaux (GEORGES)**, à Paris, rue de Chabrol, 18.
— Vase « Églantines ». Cafetière. Médailles diverses (modèle plâtre). PL. I.— C. 2
- Artiste sculpteur-décorateur.
- 40. Gueyton (CAMILLE)**, à Paris, place de la Madeleine, 8. —
Pièces d'orfèvrerie et bijoux. PL. I.— C. 2
- 41. Gugny**, à Paris, rue Julien-Lacroix, 29. — Modèle en plâtre d'une pièce surtout de table. PL. I.— C. 2
- 42. Guy (ACHILLE)**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Martin, 84.
— Gravures pour l'orfèvrerie. PL. I.— C. 2

- 43. Guyonnet (LOUIS)**, à Bordeaux (Gironde), rue Capeyron, 11. — Découpage sur métaux argenté, nickelé et bronzé. **PL. I.— C. 2**
 Découpeur sur métaux.
- 44. Haek & Hourdequin**, à Paris, rue de Turbigo, 42. — Orfèvrerie et bijouterie, divers métaux : Petite orfèvrerie d'art et de fantaisie moderne. Bijouterie artistique et de style. Reproduction d'orfèvrerie ancienne. Copie des trésors de Boscoréale, de Berthouville, etc. **PL. I.— C. 2**
 Médailles argent et or, Paris 1893 et 1894 (Beaux-Arts) ; Diplôme Grand-Prix et Diplôme d'Honneur ; Bruxelles 1897, Médaille d'or.
- 45. Harleux (CHARLES)**, à Paris, rue Pastourelle, 32 et 34. — Orfèvrerie : Orfèvrerie de table. Thés. Surtouts. Candelabres. Objets d'art et de fantaisie. **PL. I.— C. 2**
 Maison Fray-Arleux.
 Paris 1855, 1867, Londres 1851, 1862, Médailles ; Paris 1878, Hors Concours, Membre du Jury ; Paris 1889, Médaille d'or.
- 46. Hirtz (LUCIEN)**, à Paris, avenue Trudaine, 47. — Émaux. Plaques. Vases. Coupes. **PL. I.— C. 2**
 Peintre émailleur. Sociétaire de la Société nationale des Beaux-Arts.
 Paris 1889, Médaille d'argent, Bruxelles 1897, Médaille d'or.
- 47. Jean (AUGUSTE)**, à Paris, rue Réaumur, 17. — Tableau. Vases. Coupes. Assiettes. Coffrets. Bonbonnières. Émaux. **PL. I.— C. 2**
- 48. Jean (GEORGES)**, aux Essarts-le-Roi (Seine-et-Oise). Anciennement rue Eugène-Delacroix, 5. — Émail : Objets en cuivre, en argent, décorés d'émaux transparents. Émaux peints de Limoges. **PL. I.— C. 2**
 Membre de la Société nationale des Beaux-Arts.
- 49. Joindy (JOSEPH)**, à Paris, rue de la Folie-Méricourt, 64. — Marbre. Bronze. Orfèvrerie. Sculpture. Maquette. Dessin. **PL. I.— C. 2**
 Sculpteur, modelleur.
 Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'or ; Bruxelles 1897, Médaille d'argent. Collaborateur de M. Roty.
- 50. Jouve (ERNEST)**, à Paris, rue Brézin, 26. — Plats gravés. Épreuves de gravure. Dessins. **PL. I.— C. 2**

- 51. Keller frères**, à Paris, rue Joubert, 22. — Orfèvrerie argent : Toilette. Table et fantaisie. Travaux artistiques. **PL. I.— C. 2**
Paris 1867, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médailles d'argent et d'or.
Exposé également à la classe 98.
- 52. Laforge (PAUL)**, à Paris, rue de Turenne, 51. — Orfèvrerie d'art et fantaisie, en métal argenté et doré. Jardinières. Services à liqueurs. Plateaux. Corbeilles à pain. Surtouts. **PL. I.— C. 2**
Exposition universelle Paris 1889, Mention honorable.
- 53. Lambert (LÉON)**, à Paris, rue du Temple, 187. — Orfèvrerie argent : Services de tables. Garniture de toilette. Brosserie argent. Cristaux garnis argent. Pièces fantaisie argent. **PL. I.— C. 2**
Exposition universelle de Paris 1889, Mention honorable.
- 54. Langlois (ÉMILE)**, à Paris, rue Étienne-Marcel, 23. — Cristaux montés et orfèvrerie argent fantaisie. **PL. I.— C. 2**
- 55. Lapeyre (HENRI)**, à Paris, rue Meslay, 49. — Orfèvrerie d'argent : Couverts. Coutellerie. Cristaux montés. Services de toilette. Petite et grosse orfèvrerie de table. Articles de haute fantaisie. **PL. I.— C. 2**
Exposition universelle Paris 1889, Médaille de bronze.
- 56. Leblanc (FERDINAND)**, à Paris, rue Portefoin, 18. — Orfèvrerie : Gravure de style. Chiffres et armoiries. Épreuves et dessins. **PL. I.— C. 2**
Graveur-dessinateur.
Paris 1889, Médaille d'argent en collectivité.
- 57. Lelièvre (EUGÈNE)**, à Paris, boulevard Richard-Lenoir, 83. — Objets d'art pour l'orfèvrerie. **PL. I.— C. 2**
Sculpteur-modéleur pour l'orfèvrerie, en collaboration avec Lelièvre (Octave).
Paris 1889, Médaille d'argent. Salon des Champs-Élysées 1896, Mention honorable.
- 58. Le Roux (PIERRE)**, à Paris, rue de Rennes, 94. — Ciboires. Calices. Ostensoirs. Burettes, etc. **PL. I.— C. 2**
- 59. Leroy (THÉODORE)**, à Paris, rue des Solitaires, 7. — Émaux peints. **PL. I.— C. 2**

- 60. Linzeler (ROBERT)**, à Paris, rue de Turbigo, 68. — Couverts ; argenterie et services de table. **PL. I.— C. 2**
Ancienne maison Piauxt (Jules).
Paris 1867, Médaille d'argent ; Paris 1878, Membre du Jury, Hors Concours ; Paris 1889, Médaille d'argent et Médaille d'or ; Londres 1862, Médaille de bronze ; Sidney 1879, Médaille d'or ; Amsterdam 1883, Diplôme d'Honneur ; Melbourne 1880, Médaille d'or.
- 61. Louvet (Mlle)**, à Paris, rue des Saints-Pères, 54. — Émaux dits de Limoges. **PL. I.— C. 2**
- 62. Lucas (FERNAND)**, à Paris, rue Notre-Dame-de-Nazareth, 37. — Médailles et fantaisies décoratives. **PL. I.— C. 2**
- 63. Maison (LÉON)**, à Paris, rue Fontaine-Saint-Georges, 18. — Joaillerie. Petite orfèvrerie. **PL. I.— C. 2**
Exposition universelle de Paris 1889, Médaille de bronze.
- 64. Mandart (MARIE)**, à Paris, rue Demours, 14. — Émaux de Limoges. **PL. I.— C. 2**
- 65. Mandre (ALBERT DE)**, à Paris, rue Chappe, 16. — Émaux genre Limoges. **PL. I.— C. 2**
- 66. Marmuse (GUSTAVE)**, à Paris, rue Meslay, 1. — Petites pièces de table. Coutellerie. Fantaisies. **PL. I.— C. 2**
- 67. Masson (GEORGES) & Faton (EUGÈNE)**, à Paris, rue des Fontaines, 23. — Dorure sur métaux. **PL. I.— C. 2**
- 68. Mercusot (CÉCILE)**, à Paris, rue Lacharrière, 11. — Émaux de Limoges. **PL. I.— C. 2**
- 69. Meyer (ALFRED)**, à Paris, rue Chappe, 16. — Émaux genre Limoges (art industriel). **PL. I.— C. 2**
Artiste peintre émailleur.
Paris 1867, Médaille de bronze ; Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'argent.
- 70. Mortiers (MICHEL)**, à Paris, rue de Vaugirard, 249. — Petit plateau et timbale. **PL. I.— C. 2**
- 71. Muffang (SOLANGE)**, à Bourg-la-Reine (Seine), avenue Gallois, 14. — Émaux de Limoges. **PL. I.— C. 2**

- 72. Pearron (G.)**, à Paris, rue du Faubourg-du-Temple, 50.
— Orfèvrerie de table. Cristaux montés. Jardinières et surtout.
Couverts. Services à thé et à café. **PL. I.— C. 2**
« Le Métal à la Reine ».
- 73. Peureux (FRANCIS)**, à Paris, rue Debelleyne, 5. — Orfèvrerie d'art. **PL. I.— C. 2**
- 74. Phalempin (ÉDOUARD)**, à Paris, rue Sedaine, 15. — Poinçons. Matrices. Dessins. Modelure. **PL. I.— C. 2**
- 75. Poussielgue-Rusand (MAURICE)**, à Paris, rue Cassette, 3. — Orfèvrerie religieuse. Objets d'orfèvrerie et de bronze destinés aux églises. Autels. Calices. Ciboires. Burettes. Ostensoirs. Chandeliers. Candélabres. Châsses. Reliquaires, etc. **PL. I.— C. 2**
- 76. Prévost & C^{ie} (maison Odiot)**, à Paris, rue Basse-du-Rempart, 72. — Orfèvrerie : Objets d'orfèvrerie en or, en argent et métal argenté. **PL. I.— C. 2**
Orfèvrerie.
Paris 1867, Médaille d'or ; Paris 1878, Médaille d'or ; Paris 1889, Membre du Jury, Hors Concours ; Londres 1851, Première Médaille.
- 77. Provost-Blondel (LÉON)**, à Paris, rue Richelieu, 38. — Gravure. Ciselure. Orfèvrerie. **PL. I.— C. 2**
- 78. Rambaud-Furcy**, à Paris, rue Sedaine, 34. — Pièces d'orfèvrerie de table et de fantaisie. Argent ciselé et maquettes. **PL. I.— C. 2**
Dessinateur-sculpteur. Expose également classes 95 et 97.
Exposition universelle Amsterdam 1883, Médaille d'argent.
- 79. Richard-Lagerie (HENRIETTE et MARIE)**, à Paris, rue Fabert, 38. — Émaux de Limoges. **PL. I.— C. 2**
- 80. Richard (PAUL)**, à Paris, rue de Buci, 15. — Objets d'art. Orfèvrerie. Bijouterie. **PL. I.— C. 2**
Ciseleur-modeleur.
Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille d'argent.
- 81. Risler (A.) & Carré**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Honoré, 16. — Orfèvrerie en argent. **PL. I.— C. 2**

- 82. Saglier (frères) & C^{ie}**, à Paris, rue d'Enghien, 12. —
Cristaux montés. Porcelaines et grès montés. **PL. I.— C. 2**
- 83. Sanner (L.)**, à Paris, rue du Quatre-Septembre, 3. —
Surtouts. Candélabres. Jardinières. Services à thé. Garnitures de
toilette. Vaisselle. Couverts. Cristaux. Grès montés or et argent. Pièces
d'art. Bijoux or ciselés.
Orfèvre-fabricant. Ancienne maison Mérite. Poingon de Maître
E. S., tête de lion. **PL. I.— C. 2**
- 84. Simon (S.)**, à Paris, rue Saint-Martin, 326 (impasse de
la Planchette) — Objets de toilette. Objets d'art. Orfèvrerie.
Cristaux. **PL. I.— C. 2**
- 85. Suau de la Croix (Comte de)**, à Paris, avenue Bosquet,
81. — Émaux translucides. Cabochon sur or et vermeil. Orfèvrerie.
Bijoux, etc. **PL. I.— C. 2**
- 86. Tallois (AMÉDÉE)**, à Paris, boulevard de Strasbourg, 19.
— Orfèvrerie argent. Service de table. Surtout. Candélabres. Coupes.
Légumiers, etc. Service de toilette et divers objets de fantaisie. Service
à liqueurs. Coutellerie. Couverts, etc. **PL. I.— C. 2**
- 87. Thesmar (FERNAND)**, à Neuilly-sur-Seine (Seine), avenue
du Roule, 63. — Divers objets d'art. **PL. I.— C. 2**
- 88. Tourrette (ÉTIENNE)**, à Paris, rue Montesquieu, 4. —
Objets divers d'art décoratif en émaux. **PL. I.— C. 2**
- 89. Useldinger (GEORGES)**, à Paris, rue des Archives, 76. —
Orfèvrerie de toilette. Garniture de toilette. Garniture de sacs de
voyage. Pulvérisateurs à pompe breveté. Glace et psyché. Monture
de brosse. Pièces artistiques. **PL. I.— C. 2**
Exposition universelle Paris 1889, Médaille de bronze.
- 90. Vaguer (ALEXANDRE)**, à Paris, rue Étienne-Marcel, 37.
— Orfèvrerie en argent.
Fabricant-orfèvre. **PL. I.— C. 2**
Expositions universelles : Paris 1867, Médaille de bronze ; Paris 1878,
Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'argent ; Anvers 1885,
Médaille d'argent ; Amsterdam 1883, Médaille d'argent.

COLONIES

ALGÉRIE

1. **Allam Amar ben Saïd**, à Taourirt-Mimoun, Fort-National (Alger). — Une tabatière. Une salière avec deux cuillers. **PL. VI.— D.3**
2. **Benchetrit (ISAAC)**, à Oran, rue de Naples, 11. — Plateau en cuivre gravé et émaillé. **PL. VI.— D.3**
3. **Latrèche (AMAR BEN LATRÈCHE)**, à M'sila (Constantine). — Pelle à fraise. Coupe-glace. Cuillers. **PL. VI.—D.3**
4. **Marouf (AMARA-BENMOHAMMED)**, à Aït-Larba, douar Beni Yenni (Alger). — Bonbonnières. Cuillers à café. **PL. VI.— D.3**
5. **Ogal (BOUSSAD-BOHAMMED)**, à Aït-Larba, douar Beni-Yenni (Alger). — Cuillers à café. **PL. VI.— D.3**
6. **Redjah Mohammed Benhacene**, à Aït-Larbaa, Beni-Yenni, par Fort-National (Alger). — Bijouterie. **PL. VI.— D.3**
7. **Yaguer Saïd ben Ahmed**, à Taourirt-Elhadjadj, Beni-Yenni, par Fort-National (Alger). — Sucrier. Encrier. Salière. **PL. VI.— D.3**

CONGO FRANÇAIS

1. **Bacri (JOSEPH)**, à Paris, rue de Rivoli, 178. — Objets de bronze travaillé, d'argent ciselé, etc. **PL. VI.— E.3**

DAHOMEY ET DÉPENDANCES

1. **Bertrand (ARTHUS) & Béranger**, à Paris, rue d'Hautefeuille, 21. — Série de décorations de l'ordre de l'Étoile noire du Bénin. PL. VI.— D.1 et 2
2. **Comité local de l'Exposition**, à Porto-Novo. — Pièces d'orfèvrerie. PL. VI.— D.1 et 2

ÉTABLISSEMENTS FRANÇAIS DANS L'INDE

1. **Bhesiana (EUGÈNE)**, à Pondichéry. — Ciselure sur argent. PL. VI.— E.1
2. **Bezaine (JOSEPH)**, à Paris, rue Franklin, 2. — Gobelet hindou en argent. PL. VI.— E.1
3. **Marrette**, à Paris, rue Vineuse, 3. — Gobelet indien en argent. PL. VI.— E.1

INDO-CHINE

1. **Comité local du Tonkin**, à Hanoï. — Boîtes en argent ciselé. PL. VI.— D. et E.2 et 3
2. **Dufour (AUGUSTIN)**, à Hanoï (Tonkin). — Orfèvrerie de fabrication indigène (style annamite). PL. VI.— D. et E.2 et 3
3. **Furiet (CHARLES)**, à Paris, rue de Tocqueville, 22. — Une coupe cambodgienne (reproduction en argent d'une coupe en or du roi Norodom 1^{er}). PL. VI.— D. et E.2 et 3
Inspecteur des colonies.
4. **Lemaitre (GASTON)**, à Paris, rue du Louvre, 5^{bis}. — Décorations des Ordres français et étrangers. PL. VI.— D. et E.2 et 3
5. **Protectorat de l'Annam**. — Orfèvrerie. PL. VI.— D. et E.2 et 3

MADAGASCAR ET DÉPENDANCES

1. **Administration locale de la Province de Majunga**, à Majunga. — Orfèvrerie d'or et d'argent. PL. VI.— C. et D.4
2. **Administration locale du Troisième Territoire militaire de Madagascar**, à Tananarive. — Orfèvrerie d'or et d'argent. PL. VI.— C. et D.4
3. **Administration locale du Quatrième Territoire militaire de Madagascar**, à Ankazobé. — Orfèvrerie d'or et d'argent. PL. VI.— C. et D.4
4. **École professionnelle de Tananarive**. — Orfèvrerie d'or et d'argent. PL. VI.— C. et D.4

SÉNÉGAL ET DÉPENDANCES

1. **Comité central du Sénégal**, à Saint-Louis. — Argent travaillé. PL. VI.— E.1

TUNISIE

1. **Direction de l'Agriculture et du Commerce de la Régence de Tunis**, rue d'Angleterre, 22. — Brûle-parfums. Vaporisateurs. Cassolettes. Passe-lacets, etc. PL. VI.— D.1

PAYS ÉTRANGERS

ALLEMAGNE

1. **Aichele & C^{le}**, à Pforzheim. — Orfèvrerie d'argent. Jardinière. Coupe. PL. I.— D.2
2. **Armbruster & Bemberg**, à Pforzheim. — Émaillerie. PL. I.— D.2
3. **Ateliers réunis des Arts et Métiers**, à Munich. — Orfèvrerie d'argent. PL. I.— D.2
4. **Bastanier (ERNST)**, à Berlin. — Émaux d'orfèvres. PL. I.— D.2
5. **Behrendt (F.)**, à Berlin. — Orfèvrerie d'argent. PL. I.— D.2
6. **Behmer (MARCUS)**, à Munich. — Dessins d'une coupe à champagne. PL. I.— D.2
Peintre.
7. **Bergmanns Industriewerke**, à Gaggenau. — Émaillerie. PL. I.— D.2
8. **Bertsch (L)**, à Karlsruhe. — Orfèvrerie d'argent. PL. I.— D.2
9. **Brems-Varain**, à Trèves. — Orfèvrerie religieuse. PL. I.— D.2
10. **Bruckmann (P.) & fils**, à Heilbronn. — Orfèvrerie d'or et d'argent. PL. I.— D.2

Fontaine pour une salle (pièce décorative en marbre, argent et bronze) « La Gloire de la musique allemande », du professeur Rieth, à Berlin, modelée par le sculpteur Amberg, de Charlottenbourg. Couverts en argent. Étuis en argent. Maison fondée 1805. Nombre d'ouvriers : 800. Production annuelle : 3.000.000 de marks.

11. Chevalier (G.), à Magdebourg. — Orfèvrerie d'argent. PL. I.— D.2
12. Christiansen (HANS), à Darmstadt. — Émaillerie. PL. I.— D.2
13. Dasio (MAX), à Munich. — Dessins et bijouterie. PL. I.— D.2
14. Deyhle frères, à Schwaebisch-Gmuend. — Orfèvrerie d'argent. PL. I.— D.2
15. Eberth (LÉOPOLD), à Munich. — Orfèvrerie d'or et d'argent. PL. I.— D.2
16. École des Arts et Métiers du grand-duché de Bade, à Pforzheim. — Classement de la collection de Pforzheim. PL. I.— D.2
17. Établissement d'enseignement du musée royal de l'Art industriel, à Berlin. — Orfèvrerie d'argent. PL. I.— D.2
18. Falk (Frères), à Pforzheim. — Orfèvrerie d'argent. PL. I.— D.2
19. Foehr (ÉDOUARD), à Stuttgart. — Orfèvrerie d'argent. PL. I.— D.2
- Maison fondée en 1800. A exécuté 12 prix de S. M. l'Empereur d'Allemagne pour les courses de Baden-Baden. Fournisseur de la cour royale de Wurtemberg et de la cour royale de Prusse.
Vienne 1873, Médaille.
20. Franz jeune (Johann), à Schwaebisch-Gmuend. — Orfèvrerie d'argent pour tous pays. PL. I.— D.2
- Maison fondée en 1843. Représentant à Paris : M. F. Guyen, 3, rue Camille Desmoulins.
21. Fritsch (P.), à Mayence. — Orfèvrerie. PL. I.— D.2
22. Goetz (HERMANN), à Karlsruhe. — Orfèvrerie d'or et d'argent. PL. I.— D.2
23. Gosen (TH. VON), à Munich. — Orfèvrerie d'argent. PL. I.— D.2

- 24. Gross (Karl)**, à Dresde. — Orfèvrerie d'or et d'argent.
PL. I. — D.2
Ouvrages en zinc et argent exécutés par H. Behrend de Dresde.
- 25. Harrach & fils**, à Munich. — Orfèvrerie d'argent.
PL. I. — D.2
- 26. Hauslein (PAUL)**, à Munich. — Dessins pour bijouterie
(Voir Ateliers réunis).
Peintre.
PL. I. — D.2
- 27. Heiden (THEODOR)**, à Munich. — Orfèvrerie d'argent.
PL. I. — D.2
- 28. Heimerdinger (J.-H.)**, à Wiesbaden. — Une jardinière
et deux flambeaux en argent ciselé.
Orfèvrerie d'art. Fournisseur de S. M. l'empereur et roi.
PL. I. — D.2
- 29. Heisler (KARL)**, à Mannheim. — Orfèvrerie d'argent.
PL. I. — D.2
- 30. Hemmerle frères**, à Munich. — Orfèvrerie pectorale en
émail.
PL. I. — D.2
- 31. Hermeling (GABRIEL)**, à Cologne. — Orfèvrerie d'argent.
Émaillerie.
PL. I. — D.2
- 32. Holbein & Bindhardt**, à Schwaeb Gmuend. — Orfèvrerie
d'argent.
PL. I. — D.2
- 33. Hugger (Jos.)**, à Rottweil-s/-le-Neckar. — Orfèvrerie reli-
gieuse.
PL. I. — D.2
- 34. Hupp (OTTO) & Heiden (THÉODOR)**, à Munich. — Orfè-
vrerie d'argent.
PL. I. — D.2
- 35. Keller (MORITZ) & C^{ie}**, à Berlin. — Orfèvrerie d'argent.
Émaillerie.
PL. I. — D.2
- 36. Kreiten (ALOIS)**, à Cologne. — Orfèvrerie d'argent.
PL. I. — D.2
- 37. Kuehn frères**, à Schwaebisch.Gmuend. — Orfèvrerie
d'argent.
PL. I. — D.2

- 38. Kuppenheim (LOUIS)**, à Pforzheim. — Orfèvrerie d'argent.
Fabrique de bijouterie et orfèvrerie or, argent, acier oxydé, doublé
et émail. Articles de fumeurs et de bureaux. Hautes fantaisies.
PL. I.— D.2
Succursales à Paris, 67, rue Richelieu.
- 39. Mayer (RUDOLF)**, à Karlsruhe. — Orfèvrerie d'argent.
PL. I.— D.2
- 40. Mayer's (B. H.) Praegranstalt**, à Pforzheim. — Orfèvrerie
d'argent. PL. I.— D.2
- 41. Miller (FRITZ VON)**, à Munich. — Sculpteur sur métaux
précieux. Orfèvrerie d'argent. PL. I.— D.2
- 42. Mueller (ALOIS)**, à Munich. — Orfèvrerie d'argent. PL. I.— D.2
- 43. Neresheimer (B.) & fils**, à Hanau-sur-le-Mein. — Orfè-
vrerie d'argent. PL. I.— D.2
- 44. Nowack (LÉOPOLD)**, à Hanau-sur-le-Mein. — Orfèvrerie
d'argent (aquarium). PL. I.— D.2
- 45. Obrist (HERMANN)**, à Munich. — Orfèvrerie d'argent.
PL. I.— D.2
- 46. Offterdinger (A.)**, à Hanau-sur-le-Mein. — Orfèvrerie
d'argent. PL. I.— D.2
- 47. Ostermayer**, à Pforzheim. — Orfèvrerie d'argent. PL. I.— D.2
- 48. Paar (L)**, à Karlsruhe. — Orfèvrerie d'argent. PL. I.— D.2
- 49. Petzold (GEORG)**, à Munich. — Orfèvrerie d'argent.
PL. I.— D.2
- 50. Rheinische Bronze giesserei (FERD.), Schmitz (HUB.)**, à Cologne-Ehrenfeld. — Bronze d'art. Orfèvrerie
d'argent. Articles en étain et britannia et argent. Objets montés avec
cristaux, faïences, etc. PL. I.— D.2
Marque de fabrique « Orivit ».
- 51. Rohloff (O)**, à Berlin. — Orfèvrerie d'argent. PL. I.— D.2

- 52. Rothmueller (KARL)**, à Munich. — Orfèvrerie d'or et d'argent. **PL. I.— D.2**
Maison fondée en 1886.
Chicago 1893, 2 Médailles.
- 53. Salta-Versand, (Aug.) Wasmuth**, à Hambourg. — Émaillerie. Table à jouer et dames en or et pierres précieuses. **PL. I.— D.2**
- 54. Schaper (HUGO)**, à Berlin. — Orfèvrerie d'or et d'argent. **PL. I.— D.2**
- 55. Schmid (ADOLF)**, à Karlsruhe. — Orfèvrerie d'argent. **PL. I.— D.2**
- 56. Schoenauer (ALEXANDER)**, à Hambourg-Saint-Georges. — Orfèvrerie d'argent. **PL. I.— D.2**
- 57. Schuermann (E.) & C^{ie}**, à Francfort-sur-le-Mein. — Orfèvrerie d'or et d'argent. **PL. I.— D.2**
Vases à boire pour service de table. Objets de fantaisie en argent ciselé avec émaux et pierres précieuses. Représentant M. Ludovic Strauss, 9, rue Le Peletier, Paris. Maison fondée en 1836. Orfèvres de S. M. l'empereur d'Allemagne et roi de Prusse, de S. M. l'impératrice et reine Frédérique, de S. M. le roi de Wurtemberg, de S. M. la reine des Pays-Bas, de S. M. la reine régente des Pays-Bas, de S. M. le grand-duc de Hesse, de S. M. le grand-duc de Luxembourg, de S. A. le prince royal de Grèce, de S. A. le landgrave de Hesse, de S. A. la duchesse d'Albany, de S. E. le prince de Waldeck et Pymont, de S. E. la princesse de Waldeck et Pymont.
Vienne 1873, Diplôme de Mérite ; Chicago 1893, 2 Médailles d'honneur.
- 58. Soergel & Stollmeyer**, à Schwaebisch-Gmuend. — Orfèvrerie d'or et d'argent antique, (imitation). **PL. I.— D.2**
- 59. Steinicken & Lohr**, à Munich. — Orfèvrerie d'argent. **PL. I.— D.2**
- 60. Storr & Stein**, à Berlin. — Orfèvrerie d'argent. **PL. I.— D.2**
- 61. Strobl (MAX)**, à Munich. — Deux surtouts de table. **PL. I.— D.2**
Orfèvrerie d'argent. Maison fondée en 1812. Fournisseur de la cour.

- 62. Taubert (C)**, à Berlin. — Orfèvrerie d'argent. Pendule en bois d'ébène Louis XVI. Sculptures en poirier doré. **PL. I.— D.2**
- 63. Truebner (Nik.)**, à Heidelberg. — Orfèvrerie d'or pour garnir un livre de luxe. Fermoir en argent doré et repoussé pour garnir un livre de luxe, une coupe. Une coupe en argent doré repoussé. **PL. I.— D.2**
Fournisseur breveté de la cour de Bade.
Chicago 1893, Troisième Prix.
- 64. Ville de Pforzheim.** — Encrier avec des figures en argent. **PL. I.— D.2**
- 65. Volz (HERMANN)**, à Karlsruhe. — Bronzes d'art. **PL. I.— D.2**
- 66. Waderé (HEINR.)**, à Munich. — Orfèvrerie d'argent. **PL. I.— D.2**
Professeur à l'école des Arts décoratifs, statuaire.
Deuxièmes Médailles Barcelone 1888, Berlin ; Mention honorable, Paris.
- 67. Weiblen (CARL)**, à Pforzheim. — Orfèvrerie d'argent. Coupes, etc. **PL. I.— D.2**
- 68. Weiblen (K.)**, à Pforzheim. — Orfèvrerie d'argent. **PL. I.— D.2**
Professeur à l'école grand-ducale industrielle artistique de Pforzheim.
- 69. Werner (J.-H.)**, à Berlin, 173, Friedrichstrasse. — Orfèvrerie d'or et d'argent. **PL. I.— D.2**
Fournisseur de la cour de S. M. l'empereur et roi.
- 70. Werner (Louis)**, à Berlin, Friedrichstrasse, 190. — Bijouterie moderne d'après les dessins du peintre Lucas von Cranach. **PL. I.— D.2**
- 71. Widemann (WILH., Prof.)**, à Berlin. — Candélabre en argent. **PL. I.— D.2**
- 72. Wiese (M., Prof.)**, à Hanau-sur-le-Mein. — Orfèvrerie d'or et d'argent. **PL. I.— D.2**
- 73. Wimmer & Rieth**, à Pforzheim. — Articles de fantaisies pour fumeurs, toilette et voyage en argent et émail peint. **PL. I.— D.2**
Diplômé à l'Exposition de Chicago 1893.

- 74. Winterhalter (KARL)**, à Munich. — Orfèvrerie d'argent. PL. I.— D.2
- 75. Wissmann (PAUL)**, à Pforzheim. — Orfèvrerie d'argent. PL. I.— D.2
Ciseleur.
- 76. Wolber (FRITZ)**, à Pforzheim. — Orfèvrerie d'argent. PL. I.— D.2
- 77. Zeissig (HANS)**, à Deutsch-Wilmersdorf. — Orfèvrerie d'argent. PL. I.— D.2

AUTRICHE

- 1. Bartošek (B. J.)**, à Smirice (Bohême). — Aquarium en alpaca argent avec figure héraldique. PL. I.— D.4
- 2. Comité spécial de Salzbourg**, à Salzbourg. — Orfèvrerie. PL. I.— D.4
- 3. Comité spécial pour le district de la Chambre du Commerce et de l'Industrie (EXPOSITION COLLECTIVE DU)** à Prague. PL. I.— D.4
Orfèvrerie.
BUBENICEK (Ed.).
HAFF & PIŠA.
HIRSCH (Joseph).
- 4. Dietrich (OSCAR)**, à Vienne, Bernardgasse, 20. — Garnitures en argent. PL. I.— D.4
- 5. Hacker (MAURICE)**, à Vienne, Phorusplatz, 7. — Argenterie au galvanisme et alpaca. PL. I.— D.4
- 6. Jakubowski & Yarra**, à Cracovie. — Un groupe avec croix. Garniture de thé. Plateaux. Service de table. Garniture de toilette en argent. PL. I.— D.4
- 7. Krupp (ARTHUR)**, à Berndorf (Basse-Autriche). — Objets d'art en argent, alpaca et bronze. PL. I.— D.4
- 8. Maier (JOSEPH)**, à Obermaiss près Meran (Tyrol). — Orfèvrerie et argenterie. PL. V.— D.8

9. **Mayer (V.) fils**, à Vienne, Stockim Eisenplatz, 7. — Argenterie service de table, etc. **PL. I.— D.4**
10. **Norz (ANDRÉ)**, à Innsbruck, M. Theresienstrasse, 8. — Orfèvrerie. **PL. V.— D.8**
11. **Politzer (LOUIS)**, à Vienne, Papagenogasse, 4. — Émaux, Orfèvrerie et argenterie. **PL. I.— D.4**
12. **Schättinger (BLAISE)**, à Budweis (Bohème). — Un ostensor en argent. **PL. I.— D.4**
13. **Scheid (G.-A.)**, à Vienne, Gumpendorferstrasse, 85. — Orfèvrerie et argenterie. **PL. I.— D.4**
14. **Unterberger (ÉTIENNE)**, à Innsbruck. — Objets pour l'usage ecclésiastique. **PL. V.— D.8**
15. **Vogl (ADOLPHE)**, à Hall, près d'Innsbruck. — Produits de l'art ecclésiastique. **PL. V.— D.8**
16. **Waschmann (CHARLES)**, à Vienne, Kandlergasse, 32. — Montage ciselé en argent pour armoire, Décoration figurale pour montre. **PL. I.— D.4**

BOSNIE-HERZÉGOVINE

1. **Christofle & C^{ie}**, à Paris, rue de Bondy, 36. (en collaboration avec l'école des Arts décoratifs du Gouvernement, à Sarajevo. — Orfèvrerie, Plateaux, modèles créés par MM. Christofle et C^{ie}, Incrustation. Damasquinage par l'école des Arts décoratifs, à Sarajevo. **PAV. PL. II**
2. **École des Arts décoratifs**, à Sarajevo. — Orfèvrerie d'argent, de bronze et de cuivre. **PAV. PL. II**
Grand-Prix à l'Exposition internationale de Bruxelles 1897.
3. **Paroisse orthodoxe-serbe**, à Sarajevo. — Objets d'orfèvrerie religieuse du trésor de l'église. **PAV. PL. II**

BULGARIE

1. **Dimitroff** (STÉFAN), à Razgrade. — Objets divers en argent. PAV. PL. II
2. **Ghéorghieff** (PERICLI), à Varna. — Objets divers d'orfèvrerie. PAV. PL. II
3. **Melidonian** (ARTIN), à Varna. — Articles en argent. PAV. PL. II
4. **Ovanessoff** (HATCHIK), à Slivno. — Objets divers d'orfèvrerie. PAV. PL. II

CHINE

1. **Commission impériale** (Chine du Centre), à Shanghai. — Objets en argent. PL. VI.— B. 3
2. **Commission impériale** (Chine du Sud), à Canton. — Outils et procédés du travail de l'or et de l'argent. PL. VI.— B. 3
3. **Tak-Shang**, à Canton. — Objets divers en argent. PL. IV.— B. 3

CORÉE

1. **Gouvernement coréen**, à Séoul. — Orfèvrerie. Matériel. Procédés et produits. PL. V.— E.4

DANEMARK

1. **Jensen Rasmus**, à Horsens. — Ouvrages en argent émaillé. PL. I.— D.3
2. **Michelsen** (A.), à Copenhague. — Joaillerie. PL. I.— D.3
3. **Musée des Arts décoratifs**, à Copenhague. — Objets d'orfèvrerie. PL. I.— D.3

ÉQUATEUR

1. **Barzallo** (FRANCISCO A.), à Guayaquil. — Vase en argent. PL. V.— D.7
2. **Hinostroza** (NICANOR), à Guayaquil. — Coupe en laiton doré ornée des armes de l'Équateur et des portraits des présidents de la République. PL. V.— D.7
3. **Palacios** (MACARIO), dans l'île de Santa-Clara. — Statuette en argent. PL. V.— D.7
4. **Recalde** (J. M.), à Guayaquil. — Garniture de bureau en argent. PL. V.— D.7
5. **Sanz** (M^{me} MARIA SANTISTEVAN DE), à Guayaquil. — Objets en filigrane d'argent. PL. V.— D.7

ESPAGNE

1. **Bayamo** (MARQUIS DE), à Madrid. — Un plateau en filigrane d'argent du xvii^e siècle. PL. I.— D.3
2. **Martinez & Fraile** (JUAN, ANTONIO), à Madrid, rue del Arenal, 16. — Giboire en vermeil et pierres fines. PL. I.— D.3
3. **Mexia Hermanos y Garcia de Arboleya** (FERNANDO), à Cadix, rue del Duque de Tetuan, 15 et 17. — Émaux. Médailles. etc. PL. I.— D.3
4. **Santos Sueñas** (FRANCISCO), à Madrid, rue de Barcelone, 14. — Cadre et montre avec incrustations de pierres fines. PL. I.— D.3
5. **Vilaplana & Jordá** (CAMILO), à Madrid, rue del Arenal, 14. — Incrustations d'or et d'argent sur acier. PL. I.— D.3

ÉTATS-UNIS

1. **Gorham Manufacturing Company**, à New-York, Broadway and 19th street. — Orfèvrerie d'or et d'argent. PL. I.— D.2
Philadelphie 1876. Médaille d'or ; Chicago 1893, Médailles.
2. **Hanaweber** (L.), à New-York. — Orfèvrerie ciselée. PL. I.— D.2

3. **Sandberg** (F.-W.), à Chicago, Oak Park. — Orfèvrerie faite au marteau. PL. I.— D.2
4. **Spengler** (F.), à New-York. — Orfèvrerie d'argent. PL. I.— D.2
5. **Swamby** (G.), à New-York. — Émaux. PL. I.— D.2
6. **Taylor** (S.-S.), à Hartford (Connecticut). — Outils à brunir les métaux. PL. I.— D.2
7. **Thoma** (J.-S.), à New-York. — Dessin de pièces d'orfèvrerie d'argent. PL. I.— D.2
8. **Tiffany & C^o**, à New-York (Union Square). — Coutellerie et orfèvrerie. PL. I.— D.2

Paris 1878, Grand-Prix ; 1889, Chevalier de la Légion d'Honneur.

GRANDE-BRETAGNE

1. **Betjemann** (GEORGE) & sons, à Londres, Pentonville road, 36. — Articles plaqués d'orfèvrerie. PL. I.— D.3
2. **Central Province** (L'agent du Gouvernement de), à Ceylan. — Orfèvrerie. PL. VI.— C.1
3. **Ceylan** (Gouvernement de), à Ceylan. — Orfèvrerie. PL. VI.— C.1
4. **City of Bath**, à Guildhall Bath. — Objets en argent pour bureaux. PAV. PL. II
5. **Elkington & C^o**, à Londres, S. W., 22, Regent street. — Girandoles. PAV. PL. II
6. **Ellawala** (Hox-W.), à Ceylan. — Orfèvrerie. PL. VI.— C.1
7. **Girard & Godin**, à Québec (Canada), Three Rivers. — Articles plaqués PL. VI.— C.1

- 8. Goldsmiths Silversmiths Company & Limited**,
112, Regent street, à Londres, W., et 48 et 49, Warwick Street,
Londres W. PL. VI.— C. I

Services de dessert en argent massif.

Services à thé et à café. Candélabre. Lampes. Bols de courses.

Services de toilette : le tout en argent massif.

Société des Orfèvres.

Capital social : 15,000,000 de francs.

Dessinateurs et fabricants de tous genres de vaisselle d'argent artistique.

Récompenses : Paris 1878.

Exposition universelle internationale, Paris 1889.

Exposition internationale universelle, Chicago 1893.

- 9. Hayward (J.)**, à Ceylan. — Orfèvrerie. PL. I.— D. 3

- 10. Hukin & Heath**, à Birmingham, 139, Great Charles
street. — Articles plaqués et argentés d'orfèvrerie.

PL. I.— D. 3

- 11. Jeypur (S. A. le Maharajah de)**, à Rajputana (Indes). —
Trois boucliers en argent. PL. VI.— C. I

- 12. Jind (S. A. le Rajah de)**, à Punjab (Indes). — Ceintures en
argent. PL. VI.— C. I

- 13. Johnson (EDMOND), Limited**, à Dublin (Irlande), Grafton
street. — Reproduction de croix celtiques, de reliquaires, de broches
et autres ornements d'autels. PL. I.— D. 3

- 14. Kegalla**, à Ceylan. — Orfèvrerie. PL. VI.— C. I
Assistant, agent du gouvernement.

- 15. Maduwanwala (J. W.) (Ratemahatmaya)**, à Ceylan. —
Orfèvrerie. PL. VI.— C. I

- 16. Mappin brothers**, à Londres, W. Regent street, 220.
— Articles d'orfèvrerie plaqué et d'argent. PL. VI.— C. I

Succursale : 66, Cheapside, E. C. à Londres.

Fabriques : The Queen's Works, à Sheffield; à Glasgow et à
Belfast.

Médaille, Londres 1861. Médaille et Croix de la Légion d'Honneur,
Londres 1862. 3 Médailles, Chicago 1893.

17. **Matara**, à Ceylan. — Orfèvrerie. PL. VI.— C.1
 Assistant. Agent du gouvernement.
18. **Mysore** (Gouvernement de S. A. le Maharajah de
 (Indes). — Objets en argent. Plateaux en or et en cuivre jaune, idole.
 en argent. PL. VI.— C.1
19. **Northern Province**, à Ceylan. — Orfèvrerie. PL. VI.— C.1
 Agent du gouvernement.
20. **Paterson (OSCAR) & Thompson (HARRY)**, à Glasgow, N.
 B., West Regent street, 118. — Orfèvrerie d'art. PL. I.— D.3
21. **Sabaragamuwa** (Province de), à Ceylan. — Orfèvrerie. PL. VI.— C.1
 Agent du Gouvernement, L.-W. Booth.
22. **Saxton (G.-S.)**, à Ceylan. — Orfèvrerie. PL. VI.— C.1
 Agent du gouvernement Matale.
23. **Southern Province**, à Ceylan. — Orfèvrerie. PL. VI.— C.1
 Agent du Gouvernement (H. Wace).
24. **Silva (D.-F. DE)**, à Ceylan. — Orfèvrerie. PL. I.— D.3
25. **Theodoris (DON)**, à Ceylan. — Orfèvrerie. PL. VI.— C.1
26. **Western Province**, à Ceylan. — Orfèvrerie. PL. VI.— C.1
 Agent du Gouvernement (Hon. F. R. Ellis).
27. **Wimalasurendra (D.-J.) (Mudaliyar)**, à Ceylan. —
 Orfèvrerie. PL. VI.— C.1

GRÈCE

1. **Coussourelis (G.)**, à Athènes. — Orfèvrerie religieuse. PAV. PL. 11
2. **Nicétopoulos (JEAN)**, à Athènes. — Orfèvrerie d'argent. PAV. PL. 11

HONGRIE

1. **Bachruch (A.)**, à Budapest, Váci-u, 25. — Argenterie.
PL. I.— D.4
 Fournisseur de la cour.
 Argenterie commandée pour le nouveau palais royal à Bude.
2. **Caisse d'Épargne**, à Budapest. — Bouclier en argent repoussé.
PL. I.— D.4
3. **Egyer frères**, successeurs, à Budapest, Váci u, 27. — Pièces d'orfèvrerie en argent.
PL. I.— D.4
 Ancienne maison Adolphe Roger.
4. **Háry (JULES)**, à Budapest. — Objets en étain. PL. I.— D.4
5. **Hibján (SAMUEL)**, à Budapest. — Objets d'art argent martelé ; Émaux de Transylvanie.
PL. I.— D.4
6. **Horti (PAUL)**, à Budapest. — Coffret. Plaques émaillées. Cheminée.
PL. I.— D.4
7. **Institut de Galvanoplastie du Musée des Arts décoratifs**, à Budapest. — Imitations galvanoplastiques. Sarcophage de Saint-Siméon de Zara.
PL. I.— D.4
8. **Latzkó frères**, à Budapest, Váci-u, 28-30. — Coupe émaillée.
PL. I.— D.4
 Dessin du professeur Ernest Fork.
9. **Link (ÉTIENNE)**, à Budapest, IV Váci utcza, 9. — Ostensoirs. Croix pacifique. Calice. Ciboire.
PL. I.— D.4
10. **Oskó (LOUIS)**, à Budapest. — Cadres émail peint. PL. I.— D.4
11. **Rapaport & C^{ie}**, à Budapest, Héderváry u, 2. — Émaux. Vases. Écusson décoratif. Objets de bureau.
PL. I.— D.4
 Dessin, Alex. Nagy, Jules Hary et Edm. Farago.
12. **Rubin (A.) & fils**, à Budapest, Esterhazy utcza, 20. — Fumoir du bourgmestre de Budapest. « Arrosage de Pâques ». Jardinière.
PL. I.— D.4
 Fabrique d'orfèvrerie. Maison fondée en 1868.

13. **Société de Caisse d'Épargne et de Prêts sur gage**, à Budapest. — Bouclier en argent repoussé. PL. I.— D.4
14. **Union, Mines et Atelier d'Orfèvrerie du Baron J.-J. Geramb**, à Alsó Hámor (Bars). — Surtout de table. service de table. PL. I.— D.4
15. **Wisinger (MAURICE)**, à Budapest, Kossuth Lajos utca, 15. — Coupes en argent émaillé. PL. I.— D.4
Dessin Paul Horti, Arpád Székely et Maurice Hirschler.

ITALIE

1. **Accarisi (G.) & neveu**, à Florence, via Tornabuoni. — Objets en argent. PL. I.— D.3
2. **Aiuti (JACQUES)**, à Pesì (Ancône). — Orfèvrerie. PL. I.— D.3
3. **Alari (GEMINO)**, à Rome, Palagro Colonna. — Argenterie. PL. I.— D.3
4. **Alliani (ERNEST)**, à Turin. — Objets en filigrane. PL. I.— D.3
5. **Amodio (GEMMA)**, à Naples. — Reproduction en argent de chefs-d'œuvre des musées italiens. PL. I.— D.3
6. **Bellosio (EUGÈNE)**, à Milan, Corso P. Vittoria, 36. — Vase et plat. PL. I.— D.3
7. **Beretta (ÉTIENNE)**, à Rome, Corso, 156. — Reproduction du clocher de Sainte-Marie del Fiore, à Florence. PL. I.— D.3
8. **Bernasconi (LOUIS)**, à Milan. — Argenterie niellée, blanche, dorée, avec pierres et émaux. PL. I.— D.3
9. **Bernardi (ITALO DE)**, à Milan, rue Pesce, 29. — Bijouterie, orfèvrerie émaillées. PL. I.— D.3
10. **Bevegni (FRANÇOIS)**, à Gênes. — Filigrane d'argent. PL. I.— D.3

11. **Boncinelli (JEAN) & fils**, à Florence, rue Por S. Maria.
— Mosaiques artistiques. PL. I.— D.3
12. **Bonetti frères**, à Rome, Vicolo del Divino Amore, 19.
— Orfèvrerie étrusque. PL. I.— D.3
13. **Brizzi (ANTOINE)**, à Florence, rue Aretina, 10. — Objets
en or et en argent. PL. I.— D.3
14. **Demarchi & Giolino**, à Turin. — Orfèvrerie. PL. I.— D.3
15. **Farnesi (NICOLAS) & fils (ADOLPHE)**, à Lucques, rue
Villungo, 12. — Coffres. PL. I.— D.3
16. **Fasoli (FRÉDÉRIC)**, à Rome, Piazza Spagna. — Bijoux
écaille. PL. I.— D.3
17. **Felici (PUBLIUS DE)**, à Rome. — Orfèvrerie. PL. I.— D.3
18. **Fontana (DOMINIQUE)**, à Rome, Via Balsiana, 32. —
Orfèvrerie romaine. PL. I.— D.3
19. **Lanzi (COSTANTIN)**, à Rome, via Canozzi. — Bijoux.
PL. I.— D.3
20. **Malerba (RODOLPHE)**, à Milan. — Orfèvrerie. PL. I.— D.3
21. **Marchesini (HUGUES) & C^{ie}**, à Rome. — Orfèvrerie étrusque
et romaine. PL. I.— D.3
22. **Mascetti (JOSEPH)**, à Rome, Vicolo del Bottino, 9. —
Bijouterie et argenterie. PL. I.— D.3
23. **Masnata (RAPHAËL)**, à Gênes. — Objets en filigrane.
PL. I.— D.3
24. **Melillo (HYACINTE)**, à Naples, Riviera di Chiaia, 286. —
Vases en argent. PL. I.— D.3
25. **Merlo (BENIGNO)**, à Milan, S. Sofia, 25. — Argenterie.
PL. I.— D.3
26. **Miglio (JOSEPH)**, à Turin, rue Mavia Vittoria, 20. —
Filigranes artistiques et bijouterie. PL. I.— D.3

27. **Miranda** (VINCENT), à Naples, Giardinetto, 83. — Travaux originaux. **PL. I.— D.3**
28. **Negri** (O.) & C^{ie}, à Rome, Piazza di Spagna, 60 et 61. — Joaillerie et bijouterie. **PL. I.— D.3**
29. **Pallotti** (LOUIS), à Venise. — Bijoux en chaîne de Venise, en or de ducat. **PL. I.— D.3**
30. **Palma** (CONSTANTIN), à Rome, Via del Babuino, 89. — Orfèvrerie romaine. **PL. I.— D.3**
31. **Parodi** (NICOLAS), à Gênes. — Articles en filigranes. **PL. I.— D.3**
32. **Pelissier** (LÉOPOLD), à Rome, Via della Croca, 41. — Orfèvrerie romaine. **PL. I.— D.3**
33. **Pesaresi** (ANGE), à Florence, Via Maggio, 26. — Orfèvrerie : Articles mosaïques, byzantine en or, argent et métal. **PL. I.— D.3**
34. **Petralli** (C.) & C^{ie}, à Florence. — Orfèvrerie. **PL. I.— D.3**
35. **Ragaioli** (ÉDOUARD), à Rome, Via Borgognona. — Bijoux. **PL. I.— D.3**
36. **Rinaldini** (HENRI), à Florence, Piazza Strozzi. — Argenterie. Bijouterie. **PL. I.— D.3**
37. **Rubbiani** (ALPHONSE), à Bologne. — Orfèvrerie. **PL. I.— D.3**
38. **Sivelli** (PILADE), à Gênes. — Objets en filigrane d'argent et d'argent doré. **PL. I.— D.3**
39. **Toledo** (SAUVEUR), à Naples. — Bijouterie. Argenterie. **PL. I.— D.3**
40. **Veneziani & Coppini**, à Florence. — Argenterie ; mosaïques et turquoises. **PL. I.— D.3**
41. **Venise Art** (THE) C^{ie}, à Venise. — Orfèvrerie. **PL. I.— D.3**
42. **Villa Benvenuto**, à Milan, rue S. Mamilio. — Orfèvrerie et argenterie. **PL. I.— D.3**

JAPON

1. **Andô** (JÛBÉI), à Nagoya. — Cloisonnés sur cuivre et sur argent : Vases. Tableaux. Boîtes. Brûle-parfums, etc. PL. I.— D.4
2. **Asada** (SASHITI), à Tôkiô. — Émaux sur or et argent : Brûle-parfums. PL. I.— D.4
3. **Fugawa** (KAZUNORI), à Tôkiô. — Ciselure et incrustations sur bronze: Petit vase (oiseau). PL. I.— D.4
4. **Funakoshi** (SHUMMIN), à Tôkiô.— Ciselure sur alliage d'argent Petit vase (trois temples). PL. I.— D.4
5. **Gonda** (HIROSUKÉ), à Nagoya. — Cloisonnés : Vases. Boîtes et brûle-parfums. PL. I.— D.4
6. **Haségawa** (ISSÉI), à Tôkiô. — Argent ciselé : Vases. Brûle-parfums et groupes d'oiseaux. PL. I.— D.4
7. **Hashibé** (KATZUNAO), à Tôkiô. — Ciselure et incrustation sur bronze: Petit vase (ours). PL. I.— D.4
8. **Hattori** (KITIBEI), à Tôshima (Aïti-kén). — Cloisonnés : Vases et boîtes. PL. I.— D.4
9. **Hattori** (TADASABURÔ), à Nagoya. — Cloisonnés sur cuivre et sur argent : Vases brûle-parfums. Boîtes, etc. PL. I.— D.4
10. **Hayakawa** (KAMÉJIRÔ), à Nagoya.— Cloisonnés : Vases. PL. I.— D.4
11. **Hayashi** (DAÏSAKU), à Tôshima (Aïti-kén). — Cloisonnés: Vases et objets divers. PL. I.— D.4
12. **Hayashi** (HATIZAYÉMON), à Nagoya.— Cloisonnés: Vases. Pots. Brûle-parfums, etc. PL. I.— D.4
13. **Hayashi** (KIHÉI), à Tôshima (Aïti-kén). — Cloisonnés : Vases et boîtes. PL. I.— D.4
14. **Hayashi** (KUHÉI), à Tôkiô. — Argent ciselé : Coq de Chine. PL. I.— D.4

15. **Hayashi** (SHINSUKÉ), à Kiôto. — Argent ciselé : Lanternes. PL. I.— D.4
16. **Hirata** (JICÛKÔ), à Tôkiô. — Argent et alliages : Vases. Brûle-parfums. Couverts, etc. PL. I.— D.4
17. **Imazu** (SUGASABURÔ), à Osaka. — Ouvrages en argent : Cage de cri-cri. PL. I.— D.4
18. **Inaba** (NANA HÔ), à Kiôto. — Cloisonnés : Vases. Pots. Brûle-parfums. PL. I.— D.4
19. **Inui** (YÉIZABURÔ), à Kiôto. — Cloisonnés : Vases. PL. I.— D.4
20. **Iriyé** (TÉIJI), à Tôkiô. — Incrustations sur argent : Vases (poule d'eau). PL. I.— D.4
21. **Itao** (KIYOHARU), à Osaka. — Argent repoussé : Perroquet. PL. I.— D.4
22. **Itoghi** (HÉIZÔ), à Nagasaki. — Ciselure et incrustations sur argent : Vases et coupes (carpes). PL. I.— D.4
23. **Ito** (KATSUMI), à Tôkiô. — Ciselure sur fer : Petit vase (dragon) PL. I.— D.4
24. **Itô** (MASUYÉMON), à Yokohama. — Cloisonnés : Vases. Brûle-parfums, etc. PL. I.— D.4
25. **Itô** (SUTÉJIRÔ), à Kiôto. — Cloisonnés : Boîtes de pendule en forme de pagode. PL. I.— D.4
26. **Jômi** (YÉISUKÉ), à Kiôto. — Ouvrages en argent : Vases. Brûle-parfums. Services à café. Porte-cigarettes, etc. PL. I.— D.4
27. **Kagawa** (KATSUHIRÔ), à Tôkiô. — Ciselure et incrustations sur alliage d'argent : Vases (aigle au fond d'une montagne). PL. I.— D.4
28. **Kawadé** (SHIBARATÔ), à Nagoya. — Cloisonnés : Vases et tableaux. PL. I.— D.4
29. **Kawaguti** (BUNZAYÉMON), à Nagoya. — Cloisonnés : Vases. Boîtes, etc. PL. I.— D.4
30. **Kawano** (YOSHITARÔ), à Yokohama. — Cloisonnés : Vases. PL. I.— D.4

31. **Kawasaki** (SHÔZÔ), à Kôbé. — Cloisonnés : Garniture se composant d'un brûle-parfums et de deux vases de grande dimension. Vases. PL. I.— D.4
32. **Kôno-iké** (YOKITI), à Yokohama. — Argent ciselé : Vase et bol. PL. I.— D.4
33. **Kuméno** (TEITARÔ), à Nagoya. — Cloisonnés : Vases. Assiettes et boîtes. PL. I.— D.4
34. **Matsuyama** (KITIYÉMON), à Yokohama. — Émaux translucides sur argent ciselé : Vases et plateaux. PL. I.— D.4
35. **Miyamoto** (KATSU), à Tôkiô. — Argent ciselé et émaillé. PL. I.— D.4
36. **Miyati** (MITSUYUKI), à Tôkiô. — Damasquinage sur argent : Boîte (vol de pluviers). PL. I.— D.4
37. **Mukaï** (KATSUYUKI), à Tôkiô. — Argent fondu : Personnage. PL. I.— D.4
38. **Mukoda** (BUKITI), à Kanazawa (Ishikawa-kén). — Ciselure et incrustations sur argent : Plat (pigeon). Vase (papillons) et cendrier (lucioles). PL. I.— D.4
39. **Murata** (MORIHISA), à Tôkiô. — Incrustations sur argent : Vase (corbeau). PL. I.— D.4
40. **Murata** (MORIHISA), à Tôkiô. — Ciselure et incrustation sur bronze: Petit vase (faisan et azalée). PL. I.— D.4
41. **Murata** (KIMBÉI), à Tôkiô. — Ciselure et incrustations sur argent : Bol (héron) et boîte (seize arahan). PL. I.— D.4
42. **Nakamura** (KITIBÉI), à Tôkiô. — Argent ciselé et incrusté : Vases. Porte-cigarettes, etc. PL. I.— D.4
43. **Namékawa** (TÉISHÔ), à Tôkiô. — Alliage d'argent fondu : figurine d'enfant. PL. I.— D.4
44. **Namikawa** (YASUYUKI), à Kiôto. — Cloisonnés sur or, argent et cuivre : Vases. PL. I.— D.4
45. **Namikawa** (SÔSUKÉ), à Tôkiô. — Cloisonnés et peinture en émaux sans cloisonnés : Panneaux. Vases. Brûle-parfums. Boîtes. Plateaux. Tableau (paon). PL. I.— D.4

46. **Nomura** (KATSUMORI), à Tòkiô. — Ciselure sur shibuiti :
Petit vase (carpes dans l'eau). PL. I.— D.4
47. **Ohno** (TIKAFUSA), à Tòkiô. — Incrustations sur argent : Brûle-
parfums (faisan). PL. I.— D.4
48. **Ohta** (HARUJIRÔ), à Tòshima (Aiti-kén). — Cloisonnés sur
cuivre et sur argent : Vases. PL. I.— D.4
49. **Ohta** (JINNOYÉI), à Nagoya. — Cloisonnés : Vases. PL. I.— D.4
50. **Ohta** (TOMOYÉMON), à Nagoya. — Cloisonnés : Vases. Assiettes
et brûle-parfums. PL. I.— D.4
51. **Ohkura** (KIHATIRÔ), à Tòkiô. — Fonte d'argent et d'alliages :
Cheminée (flots et rochers). PL. I.— D.4
52. **Ohzéki** (SADAJIRÔ), à Yokohama. — Argent ciselé et émaillé :
Services à thé et coq d'ornement. PL. I.— D.4
53. **Okabé** (SHASÉKI), à Tòkiô. — Fonte d'argent sulfuré : Person-
nage au pigeon. PL. I.— D.4
54. **Ounno** (MINJÔ), à Tòkiô. — Argent fondu et ciselé : Héron.
PL. I.— D.4
55. **Ounno** (SHÔMIN), à Tòkiô. — Ciselure sur argent : Petit vase
(flots). PL. I.— D.4
56. **Ounno** (YOSHIMORI), à Tòkiô. — Ciselure sur argent : Petit vase
(vol de pluviers sur flots). PL. I.— D.4
57. **Ounno** (YOSHIMORI), à Tòkiô. — Fonte d'alliage d'argent :
Enfant sur une vache. Chien. Ane, etc. PL. I.— D.4
58. **Saitô** (MASAKITI), à Tòkiô. — Argent ciselé : Brûle-parfums
(fleurs). PL. I.— D.4
59. **Sasaki** (YOSHIMITSU), à Okayama. — Argent ciselé : Brûle-
parfums (corbeaux et pins dans la neige). PL. I.— D.4
60. **Sawada** (GUINJIRÔ), à Tòkiô. — Argent ciselé : Brûle-parfums
(dragon et phénix). PL. I.— D.4

61. **Shippin Shôrei Kiôkwaï de Kiôto**, à Kiôto. — Cloisonnés : Vases et animaux. PL. I.— D.4
62. **Shôami (KATSUYOSHI)**, à Kiôto. — Argent ciselé : Cendriers. PL. I.— D.4
63. **Société d'études pour le perfectionnement des cloisonnés de Nagoya**, à Nagoya. — Cloisonnés : Vases. Boîtes. Brûle-parfums, etc. PL. I.— D.4
64. **Société Hôsansha de Tôshima**, à Aïti-kén. — Cloisonnés : Vases. Boîtes. Assiettes. Plats. Plateaux. Petits panneaux, etc. PL. I.— D.4
65. **Suzuki & Honda frères & C^{ie}**, à Nagoya. — Cloisonnés sur argent et cuivre : Vases. Brûle-parfums. Boîtes. Plateaux, etc. PL. I.— D.4
66. **Suzuki (KITIGORÔ)**, à Tôkiô. — Argent ciselé et émaillé : Vases. Brûle-parfums. Objets d'ornement, etc. PL. I.— D.4
67. **Takasaki (TAKA-ITIRÔ)**, à Tôkiô. — Émaux translucides sur or et argent : Panneau (femme) et vases (pavots et pivoines). PL. I.— D.4
68. **Takabataké (TOYOTARÔ)**, à Kanazawa (Ishikawa-kén). — Cloisonnés : Vases. Pots et gobelets. PL. I.— D.4
69. **Takéya (KINNOSUKÉ)**, à Akita. — Argent repoussé : Bouilloires. Théières, etc. PL. I.— D.4
70. **Taniguti (TOKUJIRÔ)**, à Kiôto. — Cloisonnés : Vases. Brûle-parfums, etc. PL. I.— D.4
71. **Tomiki (SHÔBÉI)**, à Nagoya. — Cloisonnés : Vases. Brûle-parfums, etc. PL. I.— D.4
72. **Toyokawa (MITSUNAGA)**, à Tôkiô. — Ciselure et incrustation sur alliage d'argent: Petit vase (cerf et pins). PL. I.— D.4
73. **Tsukamoto (JIMPÉI)**, à Nagoya. — Cloisonnés : Vases. Brûle-parfums et boîtes. PL. I.— D.4
74. **Tsukamoto (TAKISABARÔ)**, à Nagoya. — Cloisonnés : Vases et boîtes. PL. I.— D.4

75. **Union des fabricants de cloisonnés de Nagoya**, à Nagoya. — Cloisonnés : Vases. Boîtes. Brûle-parfums, etc. PL. I.— D.4
76. **Watanabé (TCHÔZÔ)**, à Yokohama. — Argent ciselé et émaillé : Vases. Bols et plats. PL. I.— D.4
77. **Yamanaka (SUKÉYOSHI)**, à Tôkiô. — Ciselure et incrustation bronze : Petit vase (faucon et prunier). PL. I.— D.4
78. **Yasukawa (HIÔJI)**, à Yokohama. — Cloisonnés : Vases et petits cadres. PL. I.— D.4
79. **Yébihara (SHÔJI)**, à Tôkiô. — Argent ciselé : Statuette (guerrier) et brûle-parfums (chrysanthème). PL. I.— D.4
80. **Yébihara (YOSHIO)**, à Tôkiô. — Ciselure et incrustation sur alliage d'argent. Petit vase (héron et saule). PL. I.— D.4
81. **Yénomoto (MASA-AKI)**, à Tôkiô. — Ciselure et incrustation sur alliage d'argent : Petit vase (cigogne sur rocher). PL. I.— D.4
82. **Yénomoto (TOSHIAKI)**, à Tôkiô. — Ciselure et incrustation sur bronze : Petit vase (coq et bambou). PL. I.— D.4
83. **Yésawa (KINGORÔ)**, à Tôkiô. — Argent ciselé : Vases et boîtes à cigares. PL. I.— D.4
84. **Yoshida (SHISUI)**, à Osaka. — Ouvrages en métaux précieux : Boutons de manchettes, etc. PL. I.— D.4
85. **Yoshida (SHISUI)**, à Osaka. — Argent ciselé : Brûle-parfums et vases (dragon et cigognes). PL. I.— D.4

MEXIQUE

1. **Comité local de l'Exposition de Puebla**, à Puebla. — Pierres taillées. PAV. PL. II
2. **Guerrero (ENRIQUE)**, à Puebla (État de Puebla). — Calice ciselé. PAV. PL. II

3. **Rocha** (PEDRO), à Monterrey (État de Nuevo Leon). —
Objets en filigrane d'argent. PAV. PL. II
4. **Tamez** (ENRIQUE), à Monterrey (État de Nuevo Leon). —
Boîte à bijoux en filigrane. PAV. PL. II

NORVÈGE

1. **Andersen** (DAVID), à Christiania. — Travaux d'orfèvrerie
PL. I.— D.4
2. **Hammer** (M.), à Bergen. — Ouvrages en argent et émaillés.
Antiquités. PL. I.— D.4
3. **Olsen** (THEODOR), à Bergen. — Objets en argent ciselé.
PL. I.— D.4
4. **Tostrup** (J.), à Christiania. — Objets en argent ciselé.
PL. I.— D.4

PAYS-BAS

1. **Brom** (G.-B.), à Utrecht, Drift 15. — Orfèvrerie religieuse.
PL. I.— E.4
Amsterdam 1883, 2 Médailles d'or.
2. **Fabrique royale d'Orfèvrerie Begeer**, C. J. à
Utrecht. — Orfèvrerie. PL. I.— E.4
3. **Haas** (A. DE), à Sneek. — Ciseleur. Orfèvrerie d'argent.
PL. I.— E.4
Fournisseur de la cour de la Hollande.
4. **Hoeker & fils**, à Amsterdam. — Orfèvrerie d'argent.
PL. I.— E.4
5. **Janssen & C^{ie}**, à Tilburg. — Porte de tabernacle. Ostensoir.
Autel. Orfèvrerie. PL. I.— E.4
Ateliers d'art chrétien.

- 6. Kempen (J.-M. VAN) & fils**, à Voorschoten. — Argenterie
PL. I.— E.4
Manufacture royale néerlandaise d'argenterie.
Exposition Paris 1878, Hors Concours, 2 Médailles d'or et la
Croix de la Légion d'Honneur.
- 7. Saakes (Th.-H.)**, à La Haye. — Orfèvrerie. PL. I.— E.4
- 8. Schoorl (GERARDUS)**, à Amsterdam, Kalverstraat, 57. —
Boutons de Zélande et objets d'art en imitation de l'antique.
PL. I.— E.4
Orfèvrerie d'argent.
- 9. Zwanenburg**, à Sneek. — Orfèvrerie d'argent. PL. I.— E.4
- 10. Zwollo (FRANS)**, à Amsterdam. — Orfèvrerie d'argent et de
cuivre repoussé et ciselé. PL. I.— E.4

PÉROU

- 1. Carlos Costa**, à Lima. — Plateau argent pur martelé.
PAV. PL. II

PERSE

- 1. Dikran (G.-KELEKIAN)**, à Téhéran. — Émaux. Orfèvrerie.
PAV. PL. II
- 2. Kavame ed Deftér (S. Ex.)**, à Téhéran. — Émaux. Orfè-
vrerie. PAV. PL. II
- 3. Hussein Gouli Khan**, à Téhéran. — Émaux. Orfèvrerie.
PAV. PL. II

PORTUGAL

- 1. Almeida (MANOEL-RAMOS-MARTINS DE)**, à Lisbonne. —
Orfèvrerie d'or et d'argent. PL. I.— D.5
- 2. Asile-Atelier de Saint-Antoine de Lisbonne**,
à Lisbonne. — Orfèvrerie en argent. PL. I.— D.5

3. **Institut industriel et commercial de Lisbonne**, à Lisbonne. — Travaux en argent repoussé et ciselé. **FL. I.— D.5**
4. **Liberato Correia e Irmão**, à Lisbonne. — Bourses en argent. **PL. I.— D.5**
5. **Moitinho (LUIZ-PINTO)**, à Lisbonne, rua da Prata, 69. — Orfèvrerie en argent. **PL. I.— D.5**
6. **Pereira (CARLOS-AUGUTO-LOPAS)**, à Porto. — Orfèvrerie. **PL. I.— D.5**
7. **Rosas (JOSÉ)**, à Porto. — Orfèvrerie. **PL. I.— D.5**

ROUMANIE

1. **Grigoriadi (APOSTOL)**, à Bucarest. — Orfèvrerie religieuse. **PAV. PL. II**
2. **Lazar (MOÏSE)**, à Ploesti (Prahova). — Orfèvrerie. **PAV. PL. II**
3. **Radivon (TH.)**, à Bucarest. — Orfèvrerie religieuse. **PAV. PL. II**
4. **Rosenfeld (A.)**, à Bucarest. — Orfèvrerie. **PAV. PL. II**
5. **Zoller (OSIAS)**, à R. Sarat. — Orfèvrerie. **PAV. PL. II**

RUSSIE

1. **Alexéev (JEAN) & Siline (ELISÉE)**, à Moscou. — Objets d'art religieux. **PL. I.— D.2**
2. **Ataroff (SIMON)**, à Wladikavkasse. — Orfèvrerie en argent. **PL. I.— D.2**
3. **Chiffine (LAZARE)**, à Kiev. — Albums à couvercles d'argent. **PL. I.— D.2**
4. **École centrale du Baron Stieglitz**, à Saint-Pétersbourg. — Orfèvrerie. **PL. I.— D.2**

5. **Fabergé (CHARLES)**, à Saint-Pétersbourg. — Émaux d'orfèvrerie. PL. I et II
6. **Gratchev frères**, à Saint-Pétersbourg. — Objets d'art. Objets émaillés. PL. I.— D.2
7. **Hadjaiane-Karapète**, à Saint-Pétersbourg. — Orfèvrerie en argent. PL. I.— D.2
8. **Karaseff (MICHEL)**, à Sernovodsk. — Orfèvrerie en argent niellé. PL. I.— D.2
9. **Karsinine (GRÉGOIRE)**, à Saint-Pétersbourg. — Garniture en argent pour images saintes. PL. I.— D.2
10. **Licinoff (T.-E.)**, à Tiflis. — Outillage de la galvanoplastie. PL. I.— D.2
11. **Moumrikoff (J.-E.)**, à Mstera. — Images saintes. PL. I.— D.2
12. **Nikitine (PAUL)**, à Moscou. — Images de piété. Plats ciselés. PL. I.— D.2
13. **Ovtchinnikov (MICHEL et ALEXANDRE)**, à Moscou. — Objets d'art. Orfèvrerie religieuse PL. I.— D.2
14. **Petites Industries de Mstera (EXPOSITION COLLECTIVE DES)** à Mstera. — Parties en or et en argent des icônes. PL. I.— D.2
15. **Petites Industries d'objets en argent du Caucase (EXPOSITION COLLECTIVE DES)**.
- | | |
|----------------------------|--------------------------|
| AKOPOV. | KARAVELI-OGLI-LEYBOUL. |
| AKOUNDOV, GOUSSEIN, Ali. | KETHCEDJEFF. |
| ANDRIOSOV | KHATCHATRIANZ (A.). |
| ANTONOV (L.). | MAHOMED-OGLI-MOUSSA. |
| AVANESSOV (A.). | MARTINOFF (N.). |
| BADALOV Moustafa. | MIKADZÉ (Katzy). |
| BAKHTIEV, WORLAM. | MOUSTAFA-OGLI-DJEBRAIME. |
| DAVIDOFF (N.). | OGANESOV (K.). |
| DJANDAROFF-MAMA-OGLI. | PATEAKAN. |
| GADJI-OGLI-ABDOUL. | PETROV (K.). |
| GAMID OGLI ABDOUL. | SRMAKACHIANZ (A.). |
| GAMIDE OGLI ABDOUL. | TADJI-OGLI-MAHOMED. |
| IBRAGUIM-OGLI-ABDOUL. | TARGIMAMIANZ (A.). |
| IBRAGUIM, OGLI, DJEBRAIME. | TARGIMANOV (Nicolas). |
| KAPRELOFF (K.). | TCHINTCHAZADZÉ (A.). |
| KARAPETIANZ (A.). | TER-ARISTAKESSOF frères. |
- Orfèvrerie en argent du Caucase. PL. I.— D.2

16. **Petites Industries du gouvernement de Jarowslav** (EXPOSITION COLLECTIVE DES)
 NAZAROFF, STIAGINE,
 SILINE, VICKINE,
 SINTZINE, ZAVIDLOFF,
 SMOLINE,
 Images saintes (Icônes) en cuivre. PL. I et I
17. **Rodine (E.-O.)**, à Varsovie. — Orfèvrerie religieuse.
18. **Saveliev (BASILE) & fils**, à Kostroma. — Calice, Croix, Calice, etc. PL. I. — D.2
19. **Talanov Héritiers de THÉODORE**, à Palekh (gouvernement de Vladimir). — Images saintes. PL. I. — D.2
21. **Youssouppoff (M.)**, Caucase. — Objets en argent. PL. VI. — B.3
20. **Zakhriapine (ANDRÉ) & fils**, à Pereyaslaw-Zalessky (Gouvernement de Vladimir). — Orfèvrerie religieuse. PL. I. — D.2

RÉPUBLIQUE DE SAINT-MARIN

1. **Martelli (ROSOLINO)**, à Saint-Marin. — Objets de fantaisie en orfèvrerie. PL. V. — B.7

SERBIE

1. **Comité général du Commerce et des Métiers**, à Belgrade. — Collection d'objets d'orfèvrerie. PAV. — PL. II.
2. **Syndicat des Joailliers**, à Belgrade. — Objets en or et en argent pour service serbe et à l'usage des églises. Calices, Coupes, Croix. PAV. — PL. II.

- 3. Syndicat des Joailliers**, à Niche. — Objets en or et en argent pour service serbe et à l'usage des églises. Calices. Coupes. Croix. PAV. PL. II
- 4. Syndicat des Joailliers**, à Pirof. — Objets en or et en argent pour service serbe et à l'usage des églises. Calices. Coupes. Croix. PAV. PL. II

SUÈDE

- 1. Axelsson** Société anonyme d'orfèvrerie d', à Stockholm. — Ouvrages d'orfèvrerie en argent. PL. I. — D.3
- 2. Caisse d'épargne de Budapest et Caisse nationale de prêt sur gages** (Société anonyme), à Budapest. — Bouclier en argent repoussé avec scènes historiques. Collaborateur : Maurice Wiesinger, orfèvre. PL. I. — D.3
- 3. Hallberg** (Société anonyme d'orfèvrerie de), à Stockholm. — Ouvrages d'orfèvrerie. PL. I. — D.3
- 4. Möllenberg** (GUSTAF), à Stockholm. — Coupe. Service à café, etc. PL. I. — D.3

SUISSE

- 1. Hantz** (GEORGES), à Genève. — Objets d'orfèvrerie. Objets émaillés. Poignons et matrices pour fonds de montres et médailles. PL. I. — D.4
- 2. Maerky** (PAUL), à Genève. Molard, 9. — Boîtes de montres. PL. I. — D.4
Orfèvrerie.
- 3. Millet** (PIERRE), à Genève, rue Pradier, 11. — Zones émail et peinture sur or et argent. PL. I. — D.4

4. Peintres sur émail (EXPOSITION COLLECTIVE DES) à Genève.

AUVERGNE, Lina.
 BARBE (M^{me}).
 CHAMPOD, Amédée.
 DESQUARTIERS, Louis.
 DUFAUX, A.
 GILLET, Arthur.
 GOLL (M^{lles}).
 HÉBERT, Auguste.
 HÉBERT, Juliette.

LE GRAND ROY, Henri.
 LOSSIER, Edouard
 MATTEY, Jules.
 PAUTEX, Louis.
 FIGUET, R.
 ROSSELET, L.
 VAUTHEY, Étienne.
 VAUTHEY, Jeanne.

Peinture sur émail. Émaux.

PL. I.— D.4

5. Schneider (C.-F.), à Genève. — Orfèvrerie émaillée.

PL. I.— D.4

6. Wyss fils (La Maison J.), à La Chaux-de-Fonds, Neuchâtel. — Objets émaillés et décorés.

PL. I.— D.4



GROUPE XV

INDUSTRIES DIVERSES

CLASSE 95

JOAILLERIE ET BIJOUTERIE

Historique. — L'origine des bijoux est très reculée, l'amour de la parure étant innée chez l'homme. La diaprure des pierres de couleurs, la rutilance des métaux le séduisirent tout d'abord, et, afin de se parer, il se fit lapidaire et orfèvre. L'or est le premier métal qu'il travaille ; il le travaille même avant le fer, car, tandis que les autres métaux demeureraient enfouis au fond des mines, l'or se présentait à la surface du sol.

En Orient, cette terre-mosaïque de pierreries et de métaux, le goût des bijoux semble avoir existé de toute antiquité. Aussi les Orientaux sont-ils les premiers qui se soient exercés dans l'art de monter les pierres précieuses.

Dans l'Inde, où la civilisation fut très avancée, la joaillerie — la plus ancienne que nous connaissons — était arrivée à une perfection remarquable.

De leur côté, les Égyptiens étaient de merveilleux artistes dans l'art de ciseler l'or, d'y incruster des pierres fines et de graver les pierres les plus dures. Dans les sépultures égyptiennes, on a découvert des colliers, des bracelets, des bagues, etc., datant de vingt siècles avant notre ère.

L'influence asiatique, qui s'était fait sentir chez les Hébreux au moment où les trésors de l'Inde pénétrèrent en Palestine, s'exerça également en Grèce, dont la bijouterie fut si délicate et si gracieuse. Mais les Étrusques

surtout portèrent ce travail à un grand degré de perfection. C'étaient des ouvriers d'une adresse incomparable et d'un goût exquis. On possède de beaux échantillons de leur art, dans les écrins provenant de l'ancien musée Campana et au Cabinet des médailles de la Bibliothèque nationale : témoins ces colliers à cinq pendants, où des boules d'or alternent avec de petits vases.

Les Romains se passionnèrent pour les bijoux ; après en avoir porté de très simples et d'une grande pureté décorative, ils eurent un goût immodéré pour l'or, et les pierreries. Le Cabinet des Antiques, à Vienne, possède une chaise romaine ornée de cinquante breloques. Parmi les bijoux d'un caractère spécial, on peut citer des plaques à figures panthées, à masques de Bacchus ou d'Apollon, à têtes de méduses, etc., qui se fixaient aux vêtements, suivant une mode d'origine asiatique.

Sous les empereurs d'Orient, au ^v^e siècle, les femmes, non seulement portaient des boucles d'oreilles d'un éclat merveilleux, mais encore leurs joues étaient ornées de bijoux, et des cercles d'or faisaient ressortir la beauté de leurs mains. Les prélats eux-mêmes donnaient l'exemple du luxe : les pierres précieuses étincelaient sur leurs mitres et leurs doigts étaient chargés d'anneaux.

Nos ancêtres, les Gaulois, se contentaient de colliers d'ossements ou de cailloux percés. Plus tard, ils se servirent du fer, du bronze, du verre coloré.

Après l'invasion romaine, l'or apparut. Le musée de Saint-Germain et celui de Cluny ont conservé des spécimens intéressants de cette époque. On remarque de grands bracelets en spirale à quatre tours et des bagues à chaton en or. Ces objets sont généralement d'une sévère élégance. Sous les Mérovingiens, la matière devenant plus rare, l'or et l'argent s'emploient en couche mince sur des pièces en terre et en mastic.

Les bijoutiers de l'époque semblent avoir fait usage du grenat et plus fréquemment du verre rouge transparent posé sur un paillon gaufré. Cette décoration en grenats orne la belle épée de Childéric I^{er} (Cabinet des Antiques).

Sous Charlemagne, un capitulaire de l'an 803, défend de vendre des bijoux après le coucher du soleil, de peur que l'acheteur ne fût trompé sur la qualité de la marchandise.

Cependant, ce ne fut réellement qu'au moment de la Renaissance, au ^{xv}^e siècle, que l'art de la joaillerie s'épanouit avec éclat en France. Encouragés par les princes, des bijoutiers d'une merveilleuse habileté produisirent une série d'œuvres très remarquables. Benvenuto Cellini et ses élèves prirent une large part dans cette évolution de l'art. Colliers, pendeloques, bracelets, bagues, coupes en cristal, en lapis, en jaspe, rivalisaient de finesse et d'élégance.

Le mouvement, parti d'Italie, s'étendit à tous les pays européens. Toutefois l'Allemagne, se borna longtemps à traiter des sujets religieux.

Sous Henri III, Étienne Delambre, dit Stéphanus, quitta Strasbourg pour venir à Paris ; il y mit à la mode des coupes niellées, émaillées et des miroirs à main encadrés de sujets allégoriques remarquables par la pureté des formes et la variété des motifs.

Au xvii^e siècle, les joailliers commencèrent à fabriquer des pièces où les diamants alternaient avec les autres pierres précieuses. La parure des femmes comprenait des rivières, des nœuds de corsage, des aigrettes, etc.

Le luxe des bijoux d'habillement fut alors extravagant. Au baptême du dauphin, la robe de la Reine était couverte de 35.000 pierres précieuses estimées 60.000 écus. Ce costume était si pesant que la reine ne put s'en vêtir.

Au xvii^e siècle, il semble que ce luxe augmente encore. Pendant le règne de Louis XV, une école se créait sous la direction de Thomas Germain, dans le goût gracieux et frivole du temps. Les montres, les châtelaines, les tabatières étaient chargées de sculptures ; partout des rocailles, des Amours ciselés en relief. Sous Louis XVI l'exagération disparaît et les ornements sont plus sobres, mais la monture et le travail conservent la même finesse.

Des émaux cuits et transparents bleus, gris de fer, opalins, ornaient les plus beaux objets. La bijouterie courante comprenait des médaillons en losange avec des gouaches sous verre entourées de perles.

C'est alors que furent tentés les premiers essais de bijouterie en doublé et qu'apparurent le strass et le bijou en acier poli.

Pendant la Révolution, l'orfèvrerie fut presque abandonnée ; cependant sous le premier Empire, le commerce se ranima. La bijouterie s'inspira de l'antiquité, mais elle ne fit que de mauvais pastiches. On fabriqua aussi des bijoux en or mat, garnis de bulles minuscules, qu'on appelait du grainetis.

La joaillerie reprit également une certaine activité. Les diamants furent de nouveau à la mode et des colliers à plusieurs rangs, dits « en esclavage », étaient faits de pierreries.

Sous la Restauration, on fit de gros cachets, des chaînes à fortes mailles, des breloques d'apparence massive pour les hommes. C'est ce qui fit prendre au travail de l'or estampé une place si importante. La joaillerie employait beaucoup de pierres de faible valeur, et en composait des pièces produisant de l'effet.

En 1830, la vogue revint aux bijoux niellés, ciselés et émaillés. Puis, peu à peu, la joaillerie s'éloignait des grosses parures en pierreries communes, et imaginait de gracieuses compositions. Aux pièces découpées sur plaques de métal massif et fouillées ensuite au burin, on substitua

des bouquets de fleurs, des ornements fabriqués séparément et groupés ensuite sur des supports mobiles.

Les bijoutiers du second Empire s'adonnèrent à l'étude des bonnes époques de l'art, allant selon leur goût du byzantin au roman et du gothique à la Renaissance. Bien que cette diversité de styles amenât quelque confusion, c'était cependant une éducation artistique qui devait, tôt ou tard, porter ses fruits.

De nos jours, la bijouterie de luxe a eu à subir une légère crise, par suite de l'invasion des diamants du Cap préférés du public.

La bijouterie est actuellement très soignée et d'un bon dessin. Quelques bijoutiers — véritables artistes — ont cherché des formes étranges et des couleurs variées pour certains bijoux : des pendeloques, par exemple, qui sont d'un heureux effet.

Les fleurs et les fleurettes se partagent la vogue pour les bijoux de coiffure et de corsage.

Les pierres précieuses se montent en général sur argent ou sur platine.

Pour la bijouterie d'art, il faut signaler le retour à l'émaillerie, si longtemps délaissée.

Les montres sont aussi motifs à décor et à fines ciselures.

Diamant. — Longtemps la nature du diamant est restée inconnue. Ce n'est que vers la fin du siècle dernier que Lavoisier observa que le diamant, qui résiste au feu le plus violent quand on le chauffe à l'abri de l'air, brûle facilement dans le gaz oxygène, et se transforme alors en acide carbonique. Davy démontra également que le diamant ne contient que cette seule substance et que, par suite, il n'est autre chose que du carbone cristallisé.

De tous les corps connus, le diamant est le plus dur ; il le raye tous et ne peut être entamé par eux.

On a fait diverses applications industrielles de cette dureté. C'est ainsi qu'on fabrique avec le diamant des pivots pour l'horlogerie, qu'on l'emploie à polir des pierres fines et à couper le verre.

Mais c'est au pouvoir réfringent et au pouvoir dispersif considérable du diamant que sont dus les jeux de lumière qui le rendent si précieux dans la joaillerie.

Le diamant était connu et apprécié aux époques les plus anciennes. Aux Indes, les plus belles de ces pierres étaient réservées aux idoles et aux princes. Les anciens ignoraient probablement l'art de tailler le diamant ; dans les Indes même la taille n'était que rudimentaire.

En 1476, à Bruges, Louis de Berquem inventa le moyen d'user et de polir le diamant par le diamant lui-même. On cite de lui, comme chef-d'œuvre, trois gros diamants qu'il tailla pour Charles le Téméraire, dont

l'un figure aujourd'hui sur la couronne d'Espagne. Louis de Berquem alla exercer son art à Anvers. Bientôt se forma dans cette ville une importante corporation diamantaire ; mais les troubles du xvi^e siècle chassèrent de cette localité des ouvriers qui vinrent s'établir à Amsterdam. Cette industrie acquit promptement dans cette ville une grande importance. Pourtant, la renommée d'Anvers se maintint.

Pendant de longues années, le monopole de la taille du diamant appartenait à la Hollande. Nous semblions nous désintéresser de cette importante industrie, et, pour la voir s'acclimater en France, il faut arriver jusqu'en 1872, époque à laquelle M. Roulina établit sa fabrique à Paris.

En 1872, un seul atelier existait en France pour la taille du diamant ; aujourd'hui on compte plus de cinq cents fabricants et nous pouvons lutter avec la Hollande. Au fur et à mesure qu'augmente le volume de la pierre, son prix s'élève suivant une rapide progression ; la pureté de son eau, l'éclat de ses feux ont également une grande influence sur sa valeur. Le poids se mesure au carat, unité indienne, correspondant à 205 milligrammes en France.

Les perles. — Les perles ne sont pas moins recherchées de nos jours que dans les temps anciens. Les légendes hindoues font remonter la découverte des perles fines à Krishna, un des dieux supérieurs, l'incarnation de Wishnou, qui aurait trouvé des perles dans l'Océan et les auraient apportées à sa fille Pendaïa. Les Hébreux, les Égyptiens, les Perses, les Mèdes, les Grecs eurent beaucoup de goût pour les perles.

Parmi les perles célèbres de l'antiquité, celles que Cléopâtre portait à ses oreilles et qu'elle but après les avoir dissoutes dans du vinaigre, étaient évaluées à dix millions de sesterces. Dans les temps modernes, on cite celles qui étaient comprises dans la « salade de bijoux » offerts par Philippe II d'Espagne à sa femme Élisabeth, salade dont les feuilles étaient des émeraudes, le vinaigre des rubis, l'huile des topazes, et le sel des perles. Ce même roi possédait une perle achetée cent mille ducats et dont la dimension atteignait la grosseur d'un œuf de pigeon. Les perles anciennes venaient de l'Océan Indien, de la mer Rouge ou du golfe Persique. Après la découverte de l'Amérique, le golfe de Paria, le Pérou, le golfe du Mexique fournirent à l'Europe les perles de commerce les plus réputées.

Les pêcheries de la mer des Indes, de la mer Rouge, du golfe Persique sont très anciennes. Elles sont exploitées, à l'heure actuelle, par l'Angleterre, qui en tire un revenu annuel d'une vingtaine de millions.

La France possède à l'archipel Tuamotu une très vaste pêcherie. Sur les quatre-vingts îles dont se compose cet archipel, il n'en est que cinq ou six où l'on ne trouve pas de perles.

Le commerce des perles se fait en Angleterre, en France, en Allemagne et dans l'Amérique du Nord

Les perles ont été l'objet de nombreux classements, d'après leur éclat, leur transparence, leur couleur, leurs formes, leurs poids, leurs dimensions. Il y a les perles blanches, les grises, les noires, les lilas, les roses, les bleues, les jaunes, etc.

Leur valeur est très variable ; c'est affaire de mode, de fantaisie, de goût. Les plus recherchées seront tantôt les blanches, tantôt les grises ; actuellement ce sont les noires. Elles sont vendues au poids ou à la pièce, quand elles sont de choix.

Le commerce des perles se chiffre par millions. L'évaluation en est difficile, car une fois travaillées, les bijoux, dans la composition desquels elles entrent, ne sont plus estimés au prix de leur valeur intrinsèque, mais d'après celui de leur valeur artistique.

La perle, qui se forme dans l'huître perlière, est de même nature que la couche nacrée de l'écaille ; elle est le produit d'une sécrétion des tissus de l'huître autour d'un noyau. La structure de la perle comprend une trame organique azotée et des parties dures solubles dans les acides. Les tons et les reflets sont dus à des sels métalliques.

Joannerie d'imitation. — La joannerie d'imitation a pris, pendant ces dernières années, un développement important. Cette industrie est parvenue à donner à l'imitation un cachet et un fini qui font parfois illusion à un œil exercé. Les bijoux en doublé sont généralement formés de deux plaques réunies par une soudure invisible.

Dans la bijouterie d'acier, il faut mentionner les perles facettées et celles qui servent aux broderies.

On emploie, pour la bijouterie de deuil, de préférence au jais naturel difficile à travailler, un verre taillé à facettes.

Les imitations de pierres précieuses ont atteint un haut degré de perfection, grâce à un certain procédé consistant dans la fusion, à une haute température, des matières dont se composent les gemmes.

Les perles imitées donnent lieu à un commerce important. Un procédé nouveau est apparu en 1889 ; il exclut le verre et recouvre d'une couche nacrée, puis d'une couche de vernis, un noyau de pâte fondue.

Procédés de fabrication. — Pour la bijouterie et la joannerie riches, le travail se fait toujours à la main.

Au contraire, pour la bijouterie courante et la bijouterie d'imitation, la fabrication est presque exclusivement mécanique.

Taille des pierres précieuses. — Le diamant et les pierres précieuses en général se taillent à l'aide de roues de métal, mues horizontalement à l'aide d'un tour formé de plusieurs pièces. Les principales sont : un arbre coudé, une crapaudine d'acier où roule le pivot de l'arbre, deux roues, dont une en bois, l'autre en fer, une manivelle donnant le jeu à la roue de bois, enfin une corde à boyau passant autour de la roue de fer et autour de celle de bois.

Si la roue de bois est vingt fois plus grande que la roue de fer, celle-ci fera vingt tours sur le diamant, pendant que la grande n'en fait qu'un sur son arbre ; et tandis qu'un ouvrier donne, sans résistance, une centaine d'impulsions à la manivelle, le diamant éprouve deux mille fois le frottement de la meule entière. Malgré sa dureté, il s'use selon les désirs du lapidaire qui se contente de le déplacer pour présenter successivement à la roue les diverses faces du diamant. De temps en temps, l'ouvrier jette sur la pierre quelques gouttes d'huile et de la poudre de diamants égriffées l'une contre l'autre. Cette poudre seule a prise sur le diamant.

Les rubis, saphirs et topazes d'Orient se taillent au moyen d'une roue de cuivre, en se servant également d'huile d'olive et de poudre de diamant ; leur polissage se fait à l'aide d'une seconde roue de cuivre, mais avec du tripoli détrempé dans de l'eau, au lieu de poudre de diamant.

Les émeraudes, améthystes, grenats, agates et les autres pierres moins dures n'ont besoin, pour la taille, que d'une roue de plomb avec de l'émeri et de l'eau, et, pour le polissage, d'une roue d'étain sur laquelle on jette du tripoli.

La turquoise de vieille et de nouvelle roche, le lapis, la girafol, l'opale ne se polissent que sur une roue de bois et avec du tripoli.

Conditions du travail. — Les salaires des ouvriers de cette industrie sont très rémunérateurs, correspondant, d'ailleurs, à la capacité et à l'intelligence de ceux auxquels ils sont attribués.

Les produits de cette industrie sont, en raison même de leur nature, universellement répandus. On ne peut désigner plus particulièrement de centres de consommation, cependant les pays où nous exportons le plus sont l'Angleterre, la Russie, l'Allemagne et l'Amérique.

RECENSEMENT PROFESSIONNEL 1896

INDUSTRIES	NOMBRE TOTAL de personnes occupées	NOMBRE TOTAL des établissements où travaillent plus de 5 personnes	RÉPARTITION de ces établissements d'après le nombre des personnes occupées			DÉPARTEMENTS où sont occupées le plus de personnes — PROPORTION pour 100 du personnel total	PRODUCTION OUTILLAGE, ETC.
			0 à 50	50 à 500	plus de 500		
			Fabrication de filières en diamant.....	60	2		
Taillerie de pierres précieuses.....	4.500	61	58	3	"	Jura (56), Ain (22) Seine (15)	
Gravure sur bijoux..	300	9	9	"	"	Seine (86)	
Fabric. de bijouterie	14.000	498	483	15	"	Seine (79)	
Sertisseur en or et argent.....	250	7	7	"	"	Seine (91)	
Brunisseur en or....	160	3	3	"	"	Seine (88)	
Fabrication de joail- lerie fine.....	1.300	60	65	1	"	Seine (96)	
Fabrication de perles fausses.....	350	12	11	1	"	Seine (47) Seine-et-Oise (39)	
Fabrication de déco- rations, ordres.....	90	6	6	"	"	Seine (100)	
Fabricat. de chaînes en jaseron, or et argent	950	17	17	"	"	Seine (30), Doubs (28) Seine-et-Oise (25) Meuse (10)	

CLASSE 95

JOAILLERIE ET BIJOUTERIE ⁽¹⁾

FRANCE

1. **Adrian** (ALEXIS), à Paris, rue de Montmorency, 42. —
Boucles. Broches. PL. I.— C. 1 et 2
2. **Aiguier** (ERNEST), à Paris, avenue des Gobelins, 14. —
Bijoux en argent. PL. I.— C. 1 et 2
3. **André** (VVE), à Paris, rue Portefoin, 15. — Cuivre estampé
et apprêté pour la bijouterie. PL. I.— C. 1 et 2
Graveur-estampeur-apprêteur.
4. **Aubert** (ÉMILE), à Paris, rue Charlot, 33. — Cuivre estampé
et apprêt pour la bijouterie. PL. I.— C. 1 et 2
5. **Aucoc fils** (LOUIS), à Paris, rue du Quatre-Septembre, 9. —
Bijouterie. Joaillerie. Fantaisie riche. Émaux. PL. I.— C. 1 et 2
Expositions universelles: Paris 1889, Chevalier de la Légion d'Honneur;
Bruxelles 1897, Officier de la Légion d'Honneur. PL. I.— C. 1 et 2
6. **Avrillier**, à Paris, rue de Turbigo, 11. — Dessins. PL. I.— C. 1 et 2

(1) Les chiffres et la lettre qui suivent le nom de chaque exposant indiquent la place qu'il occupe dans l'un des sept plans du volume.

Le chiffre romain est le numéro du plan.

La lettre désigne la colonne verticale et le chiffre arabe la colonne horizontale à l'intersection desquelles se trouve le produit exposé.

- 7. Baine**, à Paris, rue du Temple, 108. — Bijoux modernes. PL. I.— C. 1 et 2
- 8. Baron (RENÉ)**, à Paris, rue Sainte-Anne, 65. — Ornaments pour modes en jais, en acier, en simili et en fantaisie. PL. I.— C. 1 et 2
Fabrique d'ornements en bijouterie fantaisie.
- 9. Baudet (LOUIS-A.)**, à Paris, rue de Saintonge, 8. — Bijouterie-argent: Chaines de montres. Bourses cotte de maille. Articles pour fumeurs. Articles de bureau. Pommes de cannes et d'ombrelles. Boucles de ceinture. Agrafes, etc. PL. I.— C. 1 et 2
Fabrique à Châteaudun (Eure-et-Loir), au Moulin à Tan.
Paris 1867, Mention honorable; Paris 1878, Médaille de bronze; Paris 1889, Médaille d'argent; Vienne 1873, Médaille de Mérite; Melbourne 1880, Médaille d'argent; Barcelone 1888, Médaille d'argent.
- 10. Baudy (AUGUSTE)**, à Paris, rue Chapon, 15. — Galeries estampées et découpées. Chatons. Capsules. Brisures et systèmes à ressort pour boutons d'oreille. Boules sans soudure. Corps de bagues. Bagues et chatons fantaisie, découpés et entourages pour joaillerie, etc. Estampés en or, argent et platine, tels que croix, coeurs, ancras, fleurs de lys, boutons de manchettes, estampés s'assemblant pour breloques. PL. I.— C. 1 et 2
Apprêts pour la bijouterie et la joaillerie.
- 11. Belville (EUGÈNE)**, à Paris, boulevard du Montparnasse, 40. — Dessins et modèles de bijoux. PL. I.— C. 1 et 2
- 12. Bernard-Laignier**, à Paris, cité Riverin, 5. — Chaines de montres. Chaines sautoirs. PL. I.— C. 1 et 2
- 13. Besson (AUGUSTE)**, à Paris, rue Saint-Martin, 245. — Joaillerie imitation, montée sur or et sur argent. PL. I.— C. 1 et 2
Exposition universelle de Paris 1889, Médaille d'argent; Chicago 1893, Hors Concours.
- 14. Biéli (EUGÈNE)**, à Paris, rue Croix-des-Petits-Champs, 25. — Bijouterie. Broches. Bracelets. Bagues. Boutons. Épingles et objets de fantaisie en or et en argent ciselé. PL. I.— C. 1 et 2
- 15. Bing (S.)**, à Paris, rue de Provence, 22. — Bijoux de style moderne. Montures de céramiques et de verreries d'art. PL. I.— C. 1 et 2
« L'Art nouveau ».

16. **Blum (ALBERT)**, à Paris, rue de Turenne, 95. — Chaines de montres. Bijouterie. Orfèvrerie d'argent. **PL. I.— C. 1 et 2**
17. **Bon (JULES)**, à Paris, rue des Gravilliers, 19. — Hochets et grelots en argent. Boucles. Broches en argent, avec pierres et diverses fantaisies. **PL. I.— C. 1 et 2**
Paris 1889, Médaille de bronze ; Anvers 1885, Médaille d'argent.
18. **Bono (MARCEL)**, à Paris, boulevard Diderot, 64. — Modèles pour la fabrication de la bijouterie, la joaillerie et l'orfèvrerie. **PL. I.— C. 1 et 2**
19. **Boucheron (FRÉDÉRIC)**, à Paris, place Vendôme, 26. —
— Pièces de joaillerie, de bijouterie et d'orfèvrerie. Objets d'art. **PL. I.— C. 1 et 2**
Expositions universelles : Paris 1867, Médaille d'or ; Vienne 1873, Grand Diplôme d'Honneur ; Philadelphie 1876, Première Médaille et Chevalier de la Légion d'Honneur ; Paris 1878, Grand-Prix ; Amsterdam 1883, Diplôme d'Honneur ; Paris 1889, Grand-Prix et Officier de la Légion d'Honneur ; Chicago 1893, Chevalier de la Légion d'Honneur pour associé ; Bruxelles 1897, Grand-Prix.
20. **Bouchon (FÉLIX)**, à Paris, rue de Turenne, 128. — Alliances en or vierge. **PL. I.— C. 1 et 2**
21. **Boursot (FERNAND)**, à Paris, rue Notre-Dame-de-Nazareth, 53. — Bijoux en vieil argent. **PL. I.— C. 1 et 2**
22. **Boussenot (GUSTAVE)**, à Paris, rue Orfila, 29. — Compositions décoratives dessinées et gravées pour joaillers. **PL. I.— C. 1 et 2**
23. **Boussenot (JOSEPH)**, à Paris, rue de Turenne, 15. — Gravure sur bijoux. **PL. I.— C. 1 et 2**
24. **Boussin (JULES)**, à Paris, rue Vieille-du-Temple, 75. — Bijouterie dorée et en vieil argent. **PL. I.— C. 1 et 2**
25. **Braquehais (JULES)**, à Paris, rue des Gravilliers, 74. — Insectes naturels pour bijoux. Bijoux en imitation. **PL. I.— C. 1 et 2**
26. **Brunet (GEORGES)**, à Paris, rue de Rambuteau, 26. — Brisures defantaisie. Parures et demi-parures. Bracclets. Bagues Épingles de cravate. Broches. Joaillerie. **PL. I.— C. 1 et 2**
Paris 1889, Médaille d'argent ; Barcelone 1888, Médaille d'argent.

- 27. Canuet (A.)**, à Paris, rue de Bondy, 68. — Perles et paillettes métalliques. **PL. I.— C. I et 2**
- 28. Chapus (A.)**, à Paris, rue de Rivoli, 86. — Bijouterie. Joaillerie. Orfèvrerie. **PL. I.— C. I et 2**
« A la Gerbe d'Or ». Maison fondée en 1797.
- 29. Charles (VICTOR)**, à Paris, rue des Guillemites, 14. — Broches et bijoux divers. **PL. I.— C. I et 2**
- 30. Charlot frères**, à Paris, rue de Montmorency, 5. — Émaux et fantaisies d'art. **PL. I.— C. I et 2**
Expositions universelles : Paris 1889, Médaille d'Or ; Barcelone 1888, Médaille d'argent ; Chicago 1893, Hors Concours.
- 31. Charvet (LOUIS)**, à Paris, rue de Turbigo, 55. — Broches. Épingles. Médaillons. Boutons d'oreilles. Bracelets. Bagues. **PL. I.— C. I et 2**
- 32. Chaumet (J.)**, à Paris, rue de Richelieu, 62. — Pierres et perles fines. Joyaux. Orfèvrerie. **PL. I.— C. I et 2**
Ancienne maison Morel et C^{ie}. Joaillier. Orfèvre. Lapidaire, rue de Richelieu, 62.
- 33. Chaveton (R.)**, à Paris, boulevard Sébastopol, 98. — Bagues. Boutons d'oreilles. Colliers. Bracelets. Broches. Boutons. Épingles. **PL. I.— C. I et 2**
- 34. Chobillon (ÉMILE)**, à Paris, rue Croix-des-Petits-Champs, 16. — Décorations françaises et étrangères. **PL. I.— C. I et 2**
- 35. Choidecker & Desprez**, à Paris, rue Beaubourg, 56. — Sautoirs. Broches. Pendants. Bracelets. Chaines. **PL. I.— C. I et 2**
- 36. Clément (PAUL)**, à Paris, rue du Vert-Bois, 4. — Bijouterie. Boutons et objets en nacre. **PL. I.— C. I et 2**
- 37. Cœur (GEORGES-L.)**, à Paris, rue de Turenne, 50. — Boucles. Agrafes. Ceintures. Peignes. **PL. I.— C. I et 2**
- 38. Comptoir Lyon-Alemand**, à Paris, rue Montmorency, 13. — Or, argent et platine sous diverses formes de bijouterie. **PL. I.— C. I et 2**

- 39. Coulon (LÉON) & C^{ie}**, à Paris, rue de la Paix, 16. —
 Joaillerie. Bijouterie. Orfèvrerie. Objets d'art. **PL. I. — C. I et 2**
 Expositions universelles : Paris 1889, Médaille d'or ; Amsterdam
 1883, Médaille d'or ; Bruxelles 1897, Diplôme d'Honneur.
- 40. Couturier & fils**, à Paris, rue de Turenne, 125. —
 Boutons de manchettes. Bijoux de fantaisies dorées et nacrées. Montres
 d'enfants. Porte-monnaie en nacre et incrustation. **PL. I. — C. I et 2**
 Exposition universelle : Paris 1889, Médaille d'argent.
- 41. Couty (ÉMILE)**, à Paris, rue du Temple, 189. — Poinçons
 et matrices. Dessins. Modelures. Estampés en métal. **PL. I. — C. I et 2**
- 42. Dabault (HENRI-E.)**, à Paris, quai aux Fleurs, 11. —
 Boucles de ceinture. Pendants de cou. Bagues. **PL. I. — C. I et 2**
- 43. Daubrée**, à Nancy (Meurthe-et-Moselle). — Bijoux.
PL. I. — C. I et 2
 Articles d'orfèvrerie. Spécialités de pièces lorraines.
 Dépôt à Paris, boulevard de Strasbourg, 12.
- 44. David (J.) frères**, à Paris, rue Grenier-Saint-Lazare, 4.
 — Pierres pour la bijouterie. **PL. I. — C. I et 2**
- 45. Delahaye (DENIS)**, à Paris, rue Saint-Sébastien, 26. —
 Laminoirs à rouleaux d'acier fondu unis et gravés pour bijoutiers et
 orfèvres. **PL. I. — C. I et 2**
- 46. Delarbre (CHARLES)**, à Paris, rue Saint-Martin, 247. —
 Imitation diamant. Pierres et perles fines. Bagues. Boutons d'oreilles.
 Broches. Épingles. **PL. I. — C. I et 2**
- 47. Delbauve (ÉDOUARD) & Doué (JULES)**, à Paris, rue du
 Temple, 36. — Articles en métal estampé pour orfèvrerie et bijouterie.
PL. I. — C. I et 2
- 48. Delion (J.) & fils**, à Paris, rue de Franche-Comté, 2. —
 Fabrique de bijouterie or doublé, argent et or. **PL. I. — C. I et 2**
 Paris 1889, Médaille d'argent, Amsterdam, 1883, Médaille de bronze.
- 49. Demaré (VICTOR)**, à Paris, rue du Temple, 119. — Chaînes
 Bagues. Bracelets. Hochets. Ronds de serviettes. Timbales.
PL. I. — C. I et 2
 Bruxelles 1897. Médaille d'argent.

- 50. Descamps (JOSEPH)**, à Paris, rue du Moulin-Vert, 37. —
Bijoux. PL. I.— C. I et 2
- 51. Després (FÉLIX)**, à Paris, rue d'Hauteville, 62. — Joaillerie.
Diamants et pierres précieuses. PL. I.— C. I et 2
- 52. Dittièrre (PAUL)**, à Noisy-le-Sec (Seine), rue Saint-Denis,
21. — Bonbonnières. Vases. Intailles. Incrustations or et argent.
Objets artistiques en matières précieuses. PL. I.— C. I et 2
Exposition universelle de Paris 1889, Mention honorable.
- 53. Dorville (ACH.)**, à Paris, square de l'Opéra, 5. — Articles
de joaillerie et de bijouterie. PL. I.— C. I et 2
- 54. Doyen (LOUIS)**, à Paris, cité Bertrand, 9. — Filières à
étirer. PL. I.— C. I et 2
- 55. Dreyfus (ÉMILE)**, à Paris, rue de Romainville, 88. —
Chaînes en brut. Estampés. PL. I.— C. I et 2
- 56. Duguine (CLÉMENT)**, à Paris, rue Saint-Augustin, 17. —
Bijoux. PL. I.— C. I et 2
Paris 1889, Médaille de bronze.
- 57. Dujardin (EDGARD)**, à Paris, rue des Francs-Bourgeois,
48. — Outils et machines pour bijoutiers. Petit atelier en réduction
d'après les modèles des outils et machines servant à la fabrication de la
bijouterie. PL. I.— C. I et 2
Fournisseur de l'outillage et de l'installation des ateliers de la
Bijouterie à l'Exposition Universelle de 1900.
- 58. Durand-Leriche**, à Paris, rue Montesquieu, 4. — Joaillerie.
Bijouterie fine. Bagues de fiançailles. Broches. Bracelets, etc. PL. I.— C. I et 2
Fabricant. Spécialité de parures de mariage. Maison fondée en 1835.
Médaille d'or : Paris 1878 ; Médaille d'or, Paris 1889.
- 59. Durocher (ALBERT)**, à Paris, rue de Bretagne, 63. —
Estampés pour bijouterie imitation. PL. I.— C. I et 2

- 60. Duseaux (A.)**, à Paris, rue Pastourelle, 29. — Médailles et bijouterie d'art. Médailles gravées par F. Rasumny. Broches représentant une pensée, un coq, une nuit, une comédie, un pavot. Pendants représentant printemps, le rire, une chrysanthème. Médailles de première communion, de concours et d'exposition. Insignes. **PL. I.— C. I et 2**
- 61. Dutartre (FRANÇOIS)**, à Paris, boulevard Saint-Martin, 12. — Broches. Bracelets. Bagues. Épingles de cravates. Boutons d'oreilles. **PL. I.— C. I et 2**
- 62. Duval (LOUIS)**, à Paris, rue des Pyrénées, 226. — Gravure sur acier pour bijouterie. **PL. I.— C. I et 2**
- 63. Ecalle (AUGUSTE)**, à Paris, boulevard de la Madeleine, 19. — Parures. Bijoux divers. Pierres précieuses et perles fines. **PL. I.— C. I et 2**
- 64. Ecalle (GEORGES)**, à Paris, boulevard de la Madeleine, 19. — Compositions décoratives pour joaillerie et bijouterie. **PL. I.— C. I et 2**
- 65. Eknayan (A.)**, à Paris, rue Lafayette, 36. — Diamants taillés. **PL. I.— C. I et 2**
 Taillerie de diamants.
- 66. Engelmann (ALFRED)**, à Paris, rue de Belleville, 19. — Poinçons et matrices pour orfèvrerie. **PL. I.— C. I et 2**
- 67. Falize frères**, à Paris, rue d'Antin, 6. — Bijoux. Orfèvrerie. Émaux et pierreries. **PL. I.— C. I et 2**
 Ancienne maison Bapst, joaillier de la couronne de France, fondée en 1725. Ancienne maison Falize.
 Grand Prix 1878, ancienne maison Bapst et Falize. Hors Concours, Paris 1889; Paris 1878; Lucien Falize, Chevalier de la Légion d'Honneur. Paris 1889; Lucien Falize, Officier de la Légion d'Honneur. Paris 1889; Germain Bapst, Chevalier de la Légion d'Honneur.
- 68. Fantelin (ALPHONSE)**, à Paris, rue Chapon, 13. — Ceintures. Boutons. Agrafes. Boucles, etc. **PL. I.— C. I et 2**
- 69. Féau (A.)**, à Paris, rue Portefoin, 4. — Dés en or, en argent et en nickel. **PL. I.— C. I et 2**
 Paris 1878, Médaille de bronze; Paris 1889, Médaille d'argent; Sydney 1879, Médaille d'argent; Melbourne 1880, Médaille d'argent; Amsterdam 1883, Médaille d'argent. **PL. I.— C. I et 2**

- 70. Foisil (B.)**, à Paris, rue de la Perle, 3. — Réductions et agrandissements de modèles pour bijouterie. PL. I.— C. 1 et 2
- 71. Fornet (V^{ve} AMÉDÉE)**, à Bourg-en-Bresse (Ain). — Bijoux et objets d'art en émaux. PL. I.— C. 1 et 2
- 72. Fouilhoux (ÉDOUARD)**, à Paris, rue Pastourelle, 17. — Divers bijoux dits petite joaillerie. PL. I.— C. 1 et 2
Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille d'argent.
- 73. Fouquet (GEORGES)**, à Paris, avenue de l'Opéra, 35. — Joaillerie. Bijouterie. Objets d'art. PL. I.— C. 1 et 2
- 74. Fournier (HONORÉ)**, à Paris, rue du Parc-Royal, 9. — Dessins. Modelures. Épreuves. Poinçons. Matrices pour bijouterie. PL. I.— C. 1 et 2
- 75. Foy (RENÉ)**, à Paris, rue Legendre, 12. — Bijoux d'art. Joaillerie. PL. I.— C. 1 et 2
- 76. Francière (ÉMILE)**, à Paris, rue du Temple, 143. — Tabatières. Porte-cigarettes. Porte-allumettes. Bonbonnières. Briquets. Bonbonnière en argent doré, niellé, genre russe, fantaisie genre ancien. Petite orfèvrerie. PL. I.— C. 1 et 2
Bijoutier-garnisseur.
- 77. Froment (ÉMILE)**, à Paris, rue Saint-Antoine, 214. — Pièces de ciselure et de modelure pour bijouterie. PL. I.— C. 1 et 2
- 78. Gaillard (LUCIEN)**, à Paris, rue de la Boétie, 107. — Bijoux. PL. I.— C. 1 et 2
Fabrique de bijoux, orfèvrerie, objets d'art.
Expositions universelles : Paris 1889, Médaille d'or, Hors Concours, Membre du Jury. Croix de Chevalier de la Légion d'Honneur ; Bruxelles 1897, Diplôme d'Honneur. PL. I.— C. 1 et 2
- 79. Galand (ÉMILE)**, à Paris, rue Chapon, 31. — Bijoux imitation diamant. Monture argent, or et métal. PL. I.— C. 1 et 2
Fabrique de bijouterie.
Médaille d'argent, Paris 1889.
- 80. Galleni (ORESTE)**, à Paris, rue des Archives, 55. — Bijoux émaillés genre oriental. PL. I.— C. 1 et 2

- 81. Gambard (FÉLIX)**, à Paris, rue du Vertbois, 35. —
Cadres fantaisie. Bijouterie et bronze pour photographies. Cadres pour
photographes, miniatures et émaux. Coffrets. Faces à main. Articles
fantaisie de bijouterie pour émaux. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 82. Garnier**, à Paris, rue de Turenne, 49. — Bijouterie.
PL. I.— C. 1 et 2
- 83. Gaussens (JULES)**, à Paris, rue de la Franche-Comté, 2. —
Bijouterie dorée. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 84. Gauthier fils**, à Paris, rue de Turbigo, 52. — Instal-
lation d'un atelier pour la taille du diamant et autres pierres pour
bijouterie. Pierres précieuses et imitées. **PL. I.— C. 1 et 2**
Expositions universelles : Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889,
Médaille d'argent ; Bruxelles 1897, Diplôme d'Honneur.
- 85. Gautier (MAURICE)**, à Paris, rue de l'Odéon, 16. —
Bijoux. Médaille et cachets, etc., en galvanos or. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 86. Gellé (CONSTANT)**, à Paris, rue du Temple, 133. — Bijou-
terie argent. Imitation de diamants. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 87. George (AUGUSTIN)**, à Paris, rue des Francs-Bourgeois,
41. — Bouquet de corsage. Aigrettes. Boucles. Broches. Bagues.
Bracelets. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 88. Gérard (VICTOR)**, à Vincennes (Seine), rue de France, 52.
— Pièces de bijouterie gravées et ciselées. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 89. Gilbert (EUGÈNE) & C^{ie}**, à Paris, rue des Francs-
Bourgeois, 39. — Fonte et essai des métaux précieux. Traitement des
cendres et déchets des bijoutiers et des orfèvres. **PL. I.— C. 1 et 2**
Société des Joailliers, Bijoutiers, Orfèvres, etc.
Exposition universelle : Paris 1878, Médaille d'argent.
- 90. Gille (EUGÈNE)**, à Paris, rue Vieille-du-Temple, 97. —
Bijoux de deuil montés en or et onyx.
- 91. Girard (ANDRÉ)**, à Paris, boulevard Diderot, 64. —
Poinçons de gravure sur acier. **PL. I.— C. 1 et 2**

- 92. Godet (ERNEST)**, à Paris, boulevard Poissonnière, 6. —
Bagues. Boutons. Broches. Bracelets. Pendants. Épingles. Boucles.
Bijoux d'art. Ciselure. Émail. **PL. I.— C. I et 2**
Exposition universelle de Paris 1889, Médaille de bronze.
- 93. Gravelin (GEORGES-A.-F.)**, à Paris, boulevard Diderot,
28^{bis}. — Bijoux. Modelures. Sculptures. **PL. I.— C. I et 2**
- 94. Greuling-Noiriel (ERNEST)**, à Paris, rue des Archives,
70. — Bijoux de fantaisie. **PL. I.— C. I et 2**
Successeur de Noiriel et C^{ie}, rue de Turenne, 114. Fabrique de
bijouterie fantaisie.
Exposition Internationale : Bruxelles 1897, Médaille d'or.
- 95. Gross, Langoulant & C^{ie}**, à Paris, rue du Temple, 79.
— Chaînes et bracelets massifs et creux. Bijoux (art nouveau). Améri-
caines, régences et gentlemen. Bracelets avec et sans pierres. Sautoirs et
colliers avec perles et pierres fines, ou entre-deux ciselés. Cachets.
Médallions et breloques. (Modèles déposés.) Médailles artistiques et
religieuses. **PL. I.— C. I et 2**
Maison fondée en 1860 par A. Gross. Fabrique de bijouterie or en
tous genres. Spécialité de chaînes et bracelets. Fabrication pour l'export-
ation.
Vienne 1873, Médaille de Mérite ; Paris 1878, Médaille d'argent ;
Paris 1889, Médaille d'or ; Bruxelles 1897, Diplôme d'Honneur.
- 96. Gunzburg (JACQUES)**, à Paris, boulevard des Capucines,
21. — Le « Jubilé », gros diamant pesant taillé 239 carats, provenant
de la mine de Jagersfontein. **PL. I.— C. I et 2**
Mandataire du syndicat acheteur des diamants de la mine de Jagers-
fontein.
- 97. Hagneaux (ALBERT)**, à Paris, rue Turbigo, 78. — Broches.
Bracelets. Colliers. Aigrettes. Bagues. Dormeuses. **PL. I.— C. I et 2**
- 98. Hennig (CHARLES)**, à Paris, rue de Turenne, 49. —
Bijouterie argent et or sur argent. **PL. I.— C. I et 2**
Exposition universelle : Bruxelles 1897, Médaille de bronze.
- 99. Hénoch**, à Paris, rue Elzévir. — Bijouterie en or doublé.
PL. I.— C. I et 2

- 100. Henry (LÉON)**, à Paris, rue Notre-Dame-de-Nazareth, 30.
— Porcelaines montées sur bronze. Coupes. Vases. Coffrets. Jardinières.
Flambeaux, etc. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 101. Henry & Tournadre**, à Paris, rue Réaumur, 16. —
Articles estampés pour la bijouterie. **PL. I.— C. 1 et 2**
Universelle Exposition Paris 1889, Médaille d'or.
- 102. Hersant (ALFRED)**, à Paris, rue Grenéta, 5. — Bracclets.
Broches. Chaines. Sautoirs. Pendants émail. Bourses. Bagues et bijoux
fantaisie. **PL. I.— C. 1 et 2**
Exposition universelle Paris 1889, Médaille d'argent.
- 103. Heusch (ÉDOUARD) & C^{ie}**, à Paris, rue Michel-Bizot, 84
et 86. — Perles imitations et paillettes. Perles massives montées sur
épingles. Boutons, etc. **PL. I.— C. 1 et 2**
Fabrique de perles imitation et paillettes.
- 104. Hubert (LÉOPOLD)**, à Paris, rue Turbigo, 24. —
Bijoux d'art. Une coupe. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 105. Huet (LOUIS) & Ligier (ÉMILE)**, à Paris, rue de Turenne,
118. — Bijouterie d'acier : Broches. Dormeuses. Bracclets. Diadèmes.
Peignes. Agrafes. Boutons de robes. Bourses en cottes de mailles.
PL. I.— C. 1 et 2
Bruxelles 1897, Grand-Prix.
- 106. Hup (M^{me})**, à Paris, rue Béranger, 15. — Perles métalliques :
Boules. Croix et cœurs. Pointes. Crochets. Coulants. Fermoirs. Bourses
de perles métalliques. Pointes d'acier pour bijoutiers. Objets religieux
pour chapelets. Perles d'acier. Fermoirs et boucles. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 107. Jacquin (GEORGES-ARTHUR)**, à Paris, rue Bertrand, 25.
— Bijoux. Modèles de bijouterie. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 108. Jamain (ÉMILE)**, à Paris, rue Beaurepaire, 23. — Pierres
gravées. Épreuves en argent. Maquettes de bijoux. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 109. Jaquet (HENRI)**, à Paris, rue des Archives, 82. — Pièces
estampées pour joaillerie. **PL. I.— C. 1 et 2**
Exposition universelle Paris 1889, Médaille d'argent.

- 110. Jarny-Brindeau (PAUL DE)**, à Paris, rue Montlouis, 3.
— Broches. Bracelets. Épingles acier forgé. PL. I.— C. 1 et 2
- 111. Kintz (CHARLES-GABRIEL)**, à Paris, rue du Temple, 148.
— Colliers. Agrafes et boucles de ceinture. Boucles d'oreilles. Bracelets.
Broches. PL. I.— C. 1 et 2
- 112. Lalique (RENÉ)**, à Paris, rue Thérèse, 20. — Bijoux et
articles de joaillerie. PL. I.— C. 1 et 2
Bruxelles 1897, Grand-Prix, Diplôme d'Honneur, Croix de Chevalier
de la Légion d'Honneur.
- 113. Lasne (OCTAVE)**, à Paris, galerie Montpensier, 5. — Plaques
et croix. PL. I.— C. 1 et 2
- 114. Lebrun (PAUL)**, à Paris, boulevard Richard-Lenoir, 140.
— Dessins. Modelures. Plâtres. Poinçons et matrices pour bijouterie.
PL. I.— D. 1 et 2
- 115. Lecanu (ERNEST)**, à Paris, rue Pierre-Levée, 13. —
Matrices et modèles d'orfèvrerie et de bijouterie. PL. I.— C. 1 et 2
- 116. Lecanu (J.)**, à Paris, rue Alexandre-Dumas, 82. —
Gravure sur acier. PL. I.— C. 1 et 2
- 117. Lemaitre (GASTON)**, à Paris, rue du Louvre, 5 *bis*. — Ordres
français et étrangers. PL. I.— C. 1 et 2
Ci-devant rue Coquillière, 46.
Exposition collective militaire (Section des Colonies françaises).
- 118. Lemaître (GEORGES)**, à Presles (Seine-et-Oise). — Chaînes
Jaseron. Forçat. Colonne. Produits bruts et ouvrés se rattachant à la
bijouterie. PL. I.— C. 1 et 2
- 119. Leroy (LÉON)**, à Paris, rue du Faubourg-du-Temple, 50.
— Broches. Épingles. Boutons de chemise et de manchettes.
PL. I.— C. 1 et 2
- 120. Lévy (ÉDOUARD)**, à Paris, rue du Parc-Royal, 6. — Bagues.
Broches. Chaînes. PL. I.— C. 1 et 2
- 121. Liard (GEORGES) aîné**, à Paris, rue du Faubourg-du-
Temple, 121. — Médailles. Bijouterie. Joaillerie en bronze, fer, or
et argent. Modèles et pièces d'exécution. PL. I.— C. 1 et 2
Bruxelles 1897, Médaille d'or.

- 122. Low & Taussig (MARTIN)**, à Paris, rue du Temple, 197. —
 — Imitation de diamant. PL. I.— C. 1 et 2
 — Taillerie de pierres.
 — Usine à Ermont (Seine-et-Oise).
- 123. Mangeot (ÉMILE)**, à Paris, cité Dupetit-Thouars, 12. —
 — Broches. Coiffures. Épingles. Bracelets. Armoires. Petits bronzes. PL. I.— C. 1 et 2
- 124. Mangin (THÉODORE)**, à Paris, rue Beaubourg, 17. —
 — Bijoux. Ordres français et étrangers. PL. I.— C. 1 et 2
- 125. Mangon (ANTOINE)**, à Paris, rue de Poitou, 15. —
 — Articles de bijouterie-joaillerie or et argent. Imitation du diamant et des
 pierres précieuses. PL. I.— C. 1 et 2
- 126. Marret frères**, à Paris, rue Vivienne, 16. —
 — Articles de joaillerie. PL. I.— C. 1 et 2
 — Expositions universelles : Paris 1855, Médaille d'Honneur ; Paris 1878,
 Médaille d'or ; Paris 1889, Hors Concours.
- 127. Marson (E.)**, à Paris, cité Riverin, 6 (rue de Bondy,
 74). — Bijouterie imitation. Articles garnis pierres simili : Boucles.
 Agrafes. Ornaments. Broches. Dormeuses. Aigrettes. Cadres fantai-
 sie, etc. PL. I.— C. 1 et 2
 — Maison Pigeon. Spécialité de colliers de perles imitation.
- 128. Martin (LÉON)**, à Paris, rue Molière, 9. — Bijoux gravés
 et ciselés. Chiffres et armoires. PL. I.— C. 1 et 2
- 129. Mascuraud frères**, à Paris, rue du Général-Morin, 8.
 — Bijoux pour modes et confections. PL. I.— C. 1 et 2
 — Paris 1889, membre du Jury ; Philadelphie 1876, Médaille ;
 Chicago 1893, membre du Jury, arbitre-rapporteur ; Bruxelles 1897,
 membre du Jury. Chevalier de la Légion d'Honneur.
- 130. Mathieu (HENRI)**, à Paris, rue Elzévir, 15. — Articles
 estampés, emboutis et découpés pour la bijouterie. PL. I.— C. 1 et 2

- 131. Moche J. & C^{ie}**, à Paris, rue Poissonnière, 46. — Bourses en or et argent. Chaînes en or et avec pierres. Bracelets en or et avec pierres. Articles de trousse en or et avec pierres. Flacons. Porte-mine en or. Porte-crayon en or. Boîtes d'allumettes en or, etc.. Boucles de ceinture en or et avec pierres. **PL. I.— C. 1 et 2**
Fabricants de bijoux.
Paris 1867, Médaille de bronze ; Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille d'or ; Vienne 1873, Médaille de Progrès.
- 132. Monteillet-Raud**, à Paris, rue Portefoin, 15. — Bijouterie. Joaillerie. Imitation. Styles anciens et modernes. Broches. Barres. Boucles de ceinture. Agrafes de ceinture et de manteau. Boutons. Peignes et épingles pour coiffure. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 133. Mouton (GUSTAVE)**, à Paris, rue Montorgueil, 49. — Bijouterie or et joaillerie. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 134. Moy (LÉON)**, à Paris, rue des Archives, 86 et 92. — Boucles. Agrafes. Ornaments. **PL. I.— C. 1 et 2**
Graveur-stampeur sur ses modèles et à façon.
- 135. Murat**, à Paris, rue des Archives, 62. — Bijouterie or, or sur argent, or doublé. Petite orfèvrerie. Orfèvrerie. Porte-mines, bourses or et argent. **PL. I.— C. 1 et 2**
Paris 1878, Médaille d'or ; Paris 1889, Membre du Jury, Hors Concours Chevalier de la Légion d'Honneur.
- 136. Navez (MARIE)**, à Paris, rue de la Folie-Méricourt, 96. — Broches. Boucles. Épingles. Agrafes. Coulants. Diadèmes, etc. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 137. Nonant (JULES)**, à Paris, rue Pastourelle, 32 et 34. — Cachets armoiries et monogrammes. Matrices et poinçons. Gravures. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 138. Nussbaum & Herold**, à Paris, rue Dussoubs, 36. — Orfèvrerie et bijouterie pour cannes. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 139. Oudart (JEAN)**, à Paris, avenue Gambetta, 21. — Chaînes de montres. Bracelets. **PL. I.— C. 1 et 2**

- 140. Paiseau-Feil**, à Paris, rue Taitbout, 66. — Reproduction de pierres précieuses. Perles orientales massives. Demi-perles imitées. Objets montés. **PL. I.— C. 1 et 2**

Lapidaire, brevetée S. G. D. G., en France et à l'Étranger.

Marque déposée.

Expositions universelles, Paris 1889, Médaille d'argent; Chicago 1893, Hors Concours; Bruxelles 1897, Médaille d'or.

- 141. Peconnet (CHARLES)**, à Paris, rue des Bois, 24. — Articles de bijouterie et de joaillerie. **PL. I.— C. 1 et 2**

- 142. Perdrizet (PAUL)**, à Paris, rue Elzévir, 4. — Simili-perles pleines. Imitation d'émaux cloisonnés. **PL. I.— C. 1 et 2**

- 143. Perrot (FRANÇOIS)**, à Paris, rue du Perche, 7^{bis}. — Articles gravés et ciselés. **PL. I.— C. 1 et 2**

Paris 1889, Médaille d'argent en collectivité, Mention honorable.

- 144. Persianinoff (ALEXIS)**, à Paris, rue des Filles-du-Calvaire, 6. — Articles de bijouterie-joaillerie or et argent. Articles de joaillerie en simili diamant. **PL. I.— C. 1 et 2**

Expositions universelles : Paris 1889, Médaille de bronze; Chicago 1893, Hors Concours; Bruxelles 1897, Médaille d'or.

- 145. Philip (G.)**, à Paris, rue de la Paix, 4. — Bijoux or. Joaillerie. Diamants. Pierres et perles fines. **PL. I.— C. 1 et 2**

Ancienne maison Philip frères.

Paris 1889, Médaille d'argent; Londres 1851, Première médaille.

- 146. Picard (RAYMOND)**, à Paris, rue Fontaine-au-Roi, 32. — Pièces estampées et découpées en cuivre et acier pour bijouterie et cartonnage. Petits bronzes. Meubles, etc. **PL. I.— C. et 2**

Paris 1889, Médaille de bronze.

- 147. Piel frères**, à Paris, rue Meslay, 31. — Bijouterie (art moderne). Fantaisies artistiques en argent et imitation. **PL. I.— C. 1 et 2**

Ancienne maison Alexandre Piel.

Paris 1867, Médaille de bronze, Paris 1878 et 1889, membre du Jury; Sydney 1879, Médaille d'or; Melbourne 1880, Médaille d'argent; Anvers 1885, Membre du Jury; Bruxelles 1897, Diplôme d'Honneur.

- 148. Pinier (MICHEL)**, à Paris, rue du Quatre-Septembre, 26. — Matériel spécial pour lapidaire pour la taille et le polissage des pierres précieuses, telles que : rubis, saphirs, émeraudes, etc. **PL. I.— C. I et 2**
 Taillerie de pierres fines. Maison fondée en 1850.
- 149. Plumet (PAUL)**, à Paris, rue Chapon, 7. — Broches. Peignes. Bracelets. Colliers. Coiffures. Boucles. Agrafes. **PL. I.— C. I et 2**
- 150. Prat (VICTOR)**, à Paris, rue de Picardie, 32. — Estampés pour bijouterie, imitation. Acier pour modes, petits bronzes, maroquinerie, galeries, orfèvrerie, religion. Émail. Joaillerie. **PL. I.— C. I et 2**
 Expositions universelles : Paris 1867, Médaille d'argent ; Paris 1878, Médaille d'or ; Paris 1889, Médaille d'or.
- 151. Rambaud-Furcy**, à Paris, rue Sedaine, 34. — Modèles de bijoux or et argent. **PL. I.— C. I et 2**
 Dessinateur-sculpteur.
 Amsterdam, 1883, Médaille d'argent.
 Expose également classes 94 et 97.
- 152. Rambour (CHARLES)**, à Paris, rue de Saintonge, 26. — Boutons de manchettes et chemises. Épingles de cravates en or et or sur argent. **PL. I.— C. I et 2**
 Divers systèmes de patins brevetés S. G. D. G.
- 153. Rebattet (P.)**, à Paris, rue Charlot, 7. — Chatons. Galeries. Corps de bagues, etc. **PL. I.— C. I et 2**
- 154. Régnier (AUG.)**, à Paris, rue Charlot, 48. — Estampes et poinçons pour la bijouterie. **PL. I.— C. I et 2**
- 155. Reitlinger & Lenain**, à Paris, rue Meslay, 11. — Chaînes. Nickel. Métal blanc. Cuivre nickelé. **PL. I.— C. I et 2**
 Fabrication et manipulation de chaînes nickel et haute fantaisie.
- 156. Rey (LOUIS)**, à Marseille (Bouches-du-Rhône), rue Cannebière, 6. — Jade appliqué à la bijouterie et à l'orfèvrerie. **PL. I.— C. I et 2**
 Joaillerie- Bijouterie. Orfèvrerie. Maison Rey fondée en 1785.
 Membre du Comité d'admission, Exposition de 1900.

- 157. Rivaud (CHARLES)**, à Paris, quai de l'Horloge, 39. —
Bijoux d'Art. Médailles. PL. I.— C. I et 2
- 158. Robin (HONORÉ)**, à Paris, rue de Belleville, 33. —
Modèles et épreuves de poinçons. Coins. Matrices pour la frappe et
l'estampage de médailles. Boutons de bijouterie, etc. PL. I.— C. I et 2
Paris 1889, Médaille de bronze.
- 159. Roche (PIERRE)**, à Paris, rue Vaneau, 25. — Objets
d'art. PL. I.— C. I et 2
- 160. Rouzé (GUSTAVE)**, à Paris, rue Notre-Dame-de-Nazareth,
14. — Boutons de manchettes et de devant de chemises. Coulants.
Épingles de cravates. Boucles et agrafes de ceinture. Broches et
dormeuses. Bracelets. Bagues, etc. PL. I.— C. I et 2
Paris 1867, Médaille de bronze ; Paris, 1878, Médaille d'argent.
- 161. Roy (LÉON)**, à Paris, rue Saint-Maur, 140. — Articles
de bijouterie et d'ornement de chapeaux. PL. I.— C. I et 2
Exposition universelle de Paris 1889, Médaille de bronze.
- 162. Royé (ALEXANDRE) & C^{ie}**, à Paris, rue Le Peletier, 29.
— Strass et simili-diamants. PL. I.— C. I et 2
Grandes Tailleries mécaniques de Nantes (Loire-Inférieure) et du Pré-
Saint-Gervais.
- 163. Ruffe (LÉON)**, à Paris, rue Denfert-Rochereau, 22. —
Bijoux en émail cloisonné. PL. I.— C. I et 2
- 164. Ruteau (LOUIS)**, à Paris, rue Chapon, 31. — Perles imita-
tion pour bijouterie. Colliers. PL. I.— C. I et 2
Ancienne maison Topart frères.
Paris 1855, Médaille de bronze ; Paris 1867, Médaille d'argent ;
Paris 1878, Médaille d'or ; Paris 1889, Grand-Prix ; Vienne 1873,
Médaille de Mérite ; Philadelphie 1876, Médaille de bronze ; Melbourne
1880, Médaille de bronze ; Anvers 1885, Diplôme d'Honneur ; Chicago
1892, Hors Concours ; Bruxelles 1897, Grand-Prix.
- 165. Saint-Brice (LOUIS DE)**, à Paris, rue des Trois-Bornes,
15. — Poinçons et matrices. Moules gravés pour l'étain. Dessins et
modèles. PL. I.— D. I et 2

- 166. Sandoz (GUSTAVE-ROGER)**, à Paris, rue Royale, 10. — Bijoux. Joyaux. Objets d'art. **PL. I.— C. 1 et 2**
Ancienne maison Sandoz (Gustave) ci-devant au Palais-Royal.
Expositions universelles : Paris 1889, Hors Concours ; Barcelone 1888, Hors Concours ; Bruxelles 1897, Diplôme d'Honneur.
- 167. Sauzereau (THÉOPHILE)**, au Pouliguen (Loire-Inférieure), sur le Port, 10. — Agrafes de manteaux. Bagues. Broches. Épingles de cravates. Chaînes de montres. Cendriers. Médailles. Nacre gravée. Pièces ciselées. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 168. Savard & C^{le}**, à Paris, rue Saint-Gilles, 22. — Articles de bijouterie or, or doublé, or sur argent, argent. **PL. I.— C. 1 et 2**
Paris, 1855, Médaille de 1^{re} classe ; Paris 1867, Médaille d'Or ; Paris 1878, Médaille d'or ; Paris 1889, Grand-Prix.
- 169. Société anonyme des perles Leuret**, à Paris, rue Réaumur, 68 bis. — Perles imitation pour bijouterie et mode. **PL. I.— C. 1 et 2**
Capital 300.000 francs.
Usine à Proverville (Aube).
- 170. Société française des spécialités industrielles**, à Paris, rue Saint-Denis, 167 et 169. — Apprêts pour bijouterie, joaillerie et orfèvrerie. Objets en platine. **PL. I.— C. 1 et 2**
Société anonyme au capital de 1 million de francs.
Anciens établissements Féraud et Rousset.
Fournisseurs des cors de chasse, épinglettes de tir à l'armée française. ~~etc.~~
Médaille d'argent à l'Exposition universelle de 1889.
- 171. Solié (H.-AUGUSTE)**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Honoré, 75. — Bijoux ciselés et art nouveau. Bagues joaillerie et bagues ciselées. Bracelets. Broches. Boutons joaillerie. Pendants art nouveau. Bijoux ciselés. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 172. Somme (LOUIS)**, à Paris, boulevard Flandrin, 48. — Bijoux ciselés. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 173. Sordoillet (ERNEST)**, à Paris, rue Meslay, 7. — Bijoux de mode et objets en acier, en doré et fantaisies. Ornaments. **PL. I.— C. 1 et 2**

- 174. Soufflot (PAUL)**, à Paris, rue du Quatre-Septembre, 10.
— Pièces montées. PL. I.— C. I et 2
Chevalier de la Légion d'Honneur.
Fabricant Joaillier. Maison fondée en 1842.
Spécialité de montures à façon sur dessins.
Médaille d'argent, Paris 1867 ; Médaille de Progrès, Vienne 1873 ;
Médaille d'or, Paris 1878 ; Membre des Comités et Jury, Hors
Concours, Paris 1889. Secrétaire de la Chambre de Commerce de Paris.
- 175. Soye (ERNEST DE)**, à Paris, rue Chapon, 19.— Perles fines
imitation. PL. I.— C. I et 2
- 176. Taisne & Flinois**, à Walincourt (Nord). — Dormeuses.
Chaînes. Broches. Bagues, etc., en or, doublé or. Chaînes argent.
Dormeuses or et broches or. PL. I.— C. I et 2
Spécialité de titre unique imitant l'or.
Paris 1889, Médaille de bronze ; Paris 1900, membre du sous-
comité du département du Nord.
- 177. Templier (PAUL)**, à Paris, place des Victoires, 3. —
Articles de joaillerie platine. Bijoux or. PL. I.— C. I et 2
- 178. Téterger (HENRI) fils**, à Paris, rue de Rivoli, 250. —
Bijoux d'art. PL. I.— C. I et 2
- 179. Thierry (DE) & fils**, à Paris, rue Saint-Martin, 213. —
Articles de bijouterie imitation. PL. I.— C. I et 2
Paris 1855, Médaille de bronze ; Paris 1867, Médaille d'argent ;
Paris 1878, Médaille d'or ; Paris 1889, Médaille d'or ; Londres 1862,
Médaille d'argent ; Amsterdam 1883, Médaille d'or.
- 180. Toussaint & Joubert**, à Paris, rue Fontaine-au-Roi,
19. — Estampés pour bijouterie et orfèvrerie. PL. I.— D. I et 2
- 181. Triebel frères**, à Paris, rue du Temple, 114. —
Articles de bureau en or et en argent. PL. I.— C. I et 2
- 182. Turpin (ALBERT)**, à Paris, rue du Temple, 191. — Broches.
Bagues. Bracelets. Épingles de cravates, etc. PL. I.— C. I et 2
Spécialité de bijoux diamantés.
- 183. Vaguer (LÉON)**, à Paris, rue Étienne-Marcel, 41. —
Broches. Bagues. Dormeuses. Bracelets. Colliers, etc., en brillants, roses,
perles et pierres de couleur. PL. I.— C. I et 2
Paris 1889, Médaille de bronze ; Anvers 1894, Médaille d'argent.

- 184. Vaguer (ALEXANDRE)**, à Paris, rue Étienne-Marcel, 37. — Bourses aumônières en or et argent. **PL. I. — C. 1 et 2**
 Paris 1867, Médaille de bronze; Paris 1878, Médaille d'argent; Paris 1889, Médaille d'argent; Londres 1862, Médaille d'or; Amsterdam 1883, Médaille d'argent; Anvers 1885, Médaille d'argent; Barcelone 1888, Médaille d'argent.
- 185. Valès (CONSTANT)**, à Paris, rue Saint-Martin, 213. — Perles imitées. **PL. I. — C. 1 et 2**
- 186. Vaumarin (CAMILLE)**, à Paris, rue de Turbigo, 64. — Article de bijouterie-joaillerie. Imitation or, argent et platine. **PL. I. — C. 1 et 2**
- 187. Vever**, à Paris, rue de la Paix, 19. — Joaillerie. Bijouterie. Pièces d'art. **PL. I. — C. 1 et 2**
 Maison fondée en 1821.
 Expositions universelles de Paris 1855, Médaille d'Honneur; Paris 1867, Hors Concours, membre du Jury, Chevalier de la Légion d'Honneur; Paris 1878, Hors Concours, membre du Jury; Paris 1889, Grand-Prix, Chevalier de la Légion d'Honneur; Londres 1862, Médaille d'Honneur; Chicago 1893, Hors Concours; Commissaire rapporteur. — Bruxelles 1897, Grand-Prix, Chevalier de la Légion d'Honneur.
- 188. Vuillermoz (LOUIS)**, à Paris, rue du Turbigo, 63. — Imitations de diamants et pierres précieuses. **PL. I. — C. 1 et 2**
- 189. Wullschleger (HENRI)**, à Paris, rue du Temple, 150. — Gravure applicable aux métaux précieux. **PL. I. — C. 1 et 2**
- 190. Zouckermann & C^{le}**, à Paris, rue Béranger, 13. — Chaines en doublé (plaqué or), en nickel poli, avec nacre ou pierres, en métal extra-blanc et en haute fantaisie. Broches. Épingles de cravates. Bagues. Breloques, etc. **PL. I. — C. 1 et 2**

COLONIES



ALGÉRIE

1. **Allam Amar ben Saïd**, Taourirt-Mimoun, Fort-National (Alger). — Un médaillon. PL. VI.— D.3
2. **Allam** (AMMAR BEN MOHAMMED), à Taourirt Mimoun, douar Beni Yenni (Alger). — Boucles d'oreilles. Bézima, PL. VI.— D.3
3. **Allam Ferrat ben Saïd**, Taourirt-Mimoun, Fort-National (Alger). — Collier. Bracelet. Broches. PL. VI.— D.3
4. **Allam** (LARBI BEN OMAR), à Taourirt Mimoun, douar Beni-Yenni (Alger). — Bézima. Agrafes. Bracelets. PL. VI.— D.3
5. **Chich-Mantout** (JACOB), à Alger, rue Saintes, 10.
Bijouterie kabyle. PL. VI.— D.3
6. **Djouimel** (SAÏD), à Tizt Hibel, Douar Beni Mahmoud (Alger). — Bracelets. Boucles d'oreilles. Chaînes de montre. PL. VI.— D.3
7. **Khalef Boudjema ben Sad**, à Aït Lhassen, Beni Yenni (Fort-National) (Alger). — Agrafes et khalkhals. PL. VI.— D.3
8. **Khellas, Ali ben Salem**, à Aït-Lhassen, Beni-Yenni (Fort-National) (Alger). — Une bezima. Bracelets kabyles. PL. VI.— D.3
9. **Latrèche** (AMAR BEN), à M'Sila (Constantine). — Bracelets. PL. VI.— D.3
10. **Marouf** (AMARA BEN MOHAMMED), à Aït Larba, douar Beni-Yenni (Alger). — Bézima. Açaba agrafes. PL. VI.— D.3

- 11. Mazri (MOHAMMED BEN ALI)**, à Taguemount, douar Beni-Aïssi (Alger). — Agrafes kabyles. Une bézima. Boucles d'oreilles en argent. PL. VI.— D.3
Vienne 1873, Diplôme d'Honneur.
- 12. Neddaf, Hamm ou Ben Ammar**, village Aït Larba, douar Benni-Yenni, commune mixte de Fort-National (Alger). — Khalkhal. Bracelets. PL. VI.— D.3
- 13. Nivet (ÉDOUARD)**, à Alger, rue Dumont d'Urville, 3bis. — Bijoux or et argent. PL. VI.— D.3
- 14. Ogal (BOUSSAD BEN MOHAMMED)**, à Aït-Larba, Douar Benni-Yenni. — Une paire d'agrafes. Un diadème. Une paire de bracelets. Une douzaine de cuillères à café. Un collier de melchior. PL. VI.— D.3
Paris 1889, Médaille de bronze; Chicago 1893, Médaille commémorative.
- 15. Ourrad (HABI BEN LARBI)**, à Aït-Larbâa, Douar de Benni-Yenni (Alger). — Açaba. Agrafes. Bracelets et bézima. PL. VI.— D.3
- 16. Ratto Magana (A.)**, à Alger, rue Sogemah, 12. — Bijouterie algérienne. PL. VI.— D.3
- 17. Redjah Mohamed Ben Hacene**, à Aït Larbaa, Benni-Yenni, par Fort-National (Alger). — Agrafes. Bracelet. Açaba. Boucles d'oreilles. Broches. PL. VI.— D.3
- 18. Souchon (HENRI)**, à Cannes (Alger), rue d'Antibes, 14 bis. — Bijouterie algérienne. PL. VI.— D.3
- 19. Taleb Yahia Ben Saïd** à Ighil Ali (Constantine). — Bijouterie kabyle. PL. VI.— D.3

CONGO FRANÇAIS

- 1. Bacri (JOSEPH)**, à Paris, rue de Rivoli, 178. — Bijoux. Colliers, etc. PL. VI.— E.3

DAHOMÉY ET DÉPENDANCES

- 1. Comité local de l'Exposition**, à Porto-Novo. — Bagues. Anneaux. Bracelets, etc. PL. VI.— D.1 et 2

ÉTABLISSEMENTS FRANÇAIS DANS L'INDE

1. **Heymann (CHARLES)**, à Paris, rue Richer, 22. — Objets en or et argent. **PL. VI.— E.1**

GUADELOUPE

1. **Melesse Saint-Hilaire**, à la Pointe-à-Pitre. — Bijoux en or et en argent. **PL. VI.— D.3**

GUYANE FRANÇAISE

1. **Besson (PAUL)**, à Cayenne. — Bijoux créoles. **PL. VI.— D.2 et 3**

INDO-CHINE

1. **Comité local de la Cochinchine**, Saïgon. — Colliers. Bracelets en jais. **PL. VI.— D. et E.2 et 3**
2. **Comité local du Tonkin**, Hanoï. — Bracelets. Épingles. Bagues en or. Boîtes en argent pour mettre le bétel et la chaux. **PL. VI.— D. et E.2 et 2**
3. **Comité local du Tonkin**, à Caobang. — Bijouterie. **PL. VI.— D. et E.2 et 3**
4. **Comité local du Tonkin**, à Laokay. — Colliers. Bracelets. Boucles d'oreilles. Bagues. Pendants en argent. **PL. VI.— D. et E.2 et 3**
5. **Comité local du Tonkin**, à Pakha. — Bracelets. Boucles d'oreilles. Bague. Collier méos en argent. **PL. VI.— D. et E.2 et 3**
6. **Comité local du Tonkin**, à Sakha. — Plaque et pendants en argent. **PL. VI.— D. et E.2 et 3**

7. **Dufour** (AUGUSTIN), à Hanoï (Tonkin). — Bijoux.
PL. VI.— D. et E.2 et 3
8. **Lyaudet**, à Cam Mon (Laos). — Objets d'or et d'argent.
PL. VI.— D. et E.2 et 3
9. **Protectorat de l'Annam**. — Joaillerie et bijouterie.
PL. VI.— D. et E.2 et 3
10. **Rouffiaudès** (docteur), à Pak-Hin-Boun. — Objets d'or et d'argent.
PL. VI.— D. et E.2 et 3

MADAGASCAR ET DÉPENDANCES

1. **Ecole professionnelle de Tananarive**. — Bijoux d'or et d'argent.
PL. VI.— C. et D.4

SÉNÉGAL ET DÉPENDANCES

1. **Cercle de Bakel**. — Bijoux. PL. VI.— E.1
2. **Cercle de la Basse-Casamence**. — Bijoux. PL. VI.— E.1
3. **Cercle de Cayor**. — Bijoux. PL. VI.— E.1
4. **Cercle de Dagana**. — Bijoux. PL. VI.— E.1
5. **Cercle de Dakar-Thiès**. — Bijoux. PL. VI.— E.1
6. **Cercle de la Haute-Casamence**. — Bijoux. PL. VI.— E.1
7. **Cercle de Kaedi**. — Bijoux. PL. VI.— E.1
8. **Cercle de Longa**. — Bijoux. PL. VI.— E.1
9. **Cercle de Matani**. — Bijoux. PL. VI.— E.1
10. **Cercle de Niani-Oule**. — Bijoux. PL. VI.— E.1
11. **Cercle de Nioro**. — Bijoux. PL. VI.— E.1
12. **Cercle de Podor**. — Bijoux. PL. VI.— E.1

13. Cercle de Sine-Saloume. — Bijoux. PL. VI.— E. I
14. Cercle du Soudan-Annexe. — Bijoux. PL. VI.— E. I
15. Comité central du Sénégal, à Saint-Louis. — Joaillerie :
Bijoux en or. PL. VI.— E. I

SOUDAN FRANÇAIS

1. Marvier, à Kayes. — Bijoux en cuivre. PL. VI.— D. I

TUNISIE

1. Choufair (JACOB), à Djerba. — Bijoux arabes. PL. VI.— D. I
2. Direction de l'Agriculture et du Commerce de la Régence de Tunis, à Tunis, rue d'Angleterre, 22. —
Joaillerie or et argent ou ambre. PL. VI.— D. I
3. Jacob de R. Rahmin Haddad, à Djerba. — Bijoux.
Camées. Médailles, etc. PL. VI.— D. I
4. Lalou ben Salomon Chemaouni, à Gafsa. — Un bracelet en argent. Trois clous de Gafsa en argent. Trois broches en argent. PL. VI.— D. I
Bijoutier.
5. Rebbin ben Arban, à Gafsa. — Deux bagues en or. Deux bagues en argent. Un bracelet en or. Trois bracelets en argent. PL. VI.— D. I
Bijoutier.
6. Youssa Mazouz, à Houmt Souk Djerba. — Bijoux djerbiens or et argent. PL. VI.— D. I

PAYS ÉTRANGERS

ALLEMAGNE

1. **Académie royale de Dessin**, à Hanau. — Joaillerie.
PL. I.— D.2
2. **Bauer (HERMANN)**, à Schwaebisch-Gmuend. — Bijouterie.
PL. I.— D.2
3. **Beckh & Turba**, à Pforzheim. — Chaînes en doublé.
PL. I.— D.2
4. **Behrens (PETER)**, à Darmstadt. — Bijouterie. PL. I.— D.2
5. **Benckiser & C^{ie}**, à Pforzheim. — Bijouterie en or. Ceintures.
Tissus en or en pierres fines. Éventails. Colliers et pendant avec pierres
fines. PL. I.— D.2
6. **Bihlmeyer & Kœhler**, à Schwaebisch-Gmuend. —
Bijouterie d'or. PL. I.— D.2
7. **Bosselt (RUD.)**, à Darmstadt. — Bijouterie. PL. I.— D.2
8. **Burger-Hartmann (SOPHIE)**, à Bâle. — Argenterie et
bijouterie. PL. I.— D.2
9. **Christiansen (HANS)**, à Darmstadt. — Bijouterie.
PL. I.— D.2
10. **Eberth (LEOPOLD)**, à Munich. — Lapidairerie. PL. I.— D.2
11. **Elchinger (JUL.)**, à Munich. — Lapidaireries. Pierres fines.
PL. I.— D.2

- 12. Fahrner (THÉODOR)**, à Pforzheim. — Bagues. Broches. Epingles de cravate. Boucles de ceinture. **PL. I.— D.2**
Fabricant de bijouterie et joaillerie.
- 13. Fiessler LOUIS & C^{ie}**, à Pforzheim. — Bijouterie d'or. Colliers. Chaînes. Châtelaines. **PL. I.— D.2**
- 14. Gabler frères**, Schorndorf, Wurtemberg. — Dés en or et en argent. Dés en aluminium, nickel, bronze, laiton, etc. **PL. I.— D.2**
Fabrique de dés en or et en argent, aluminium, nickel. Bronze et laiton.
Maison fondée en 1825. Exportation. Nombre d'ouvriers : 120. Production journalière : 500 grosses.
Primé aux Expositions : Paris 1855, Paris 1867. Vienne 1873, Philadelphie 1876.
- 15. Haseroth (MAX)**, à Berlin. — Gravures sur camées durs. **PL. I.— D.2**
- 16. Hauber (GUSTAV)**, à Schwaebisch-Gmuend. — Bijouterie d'argent. **PL. I.— D.2**
- 17. Heer & Wipfler**, à Pforzheim. — Bijouterie en doublé d'or. **PL. I.— D.2**
- 18. Kiehle (AUGUST)**, à Pforzheim. — Bracelets. Broches. Boutons manchettes. Boucle de ceinture. Cadres de portrait. **PL. I.— D.2**
Fabrique de bijouterie genre courant et riche pour divers pays. Maison fondée en 1840. Nombre d'ouvriers : 125.
- 19. Koch Frères**, à Pforzheim. — Bijouterie en doublé d'or. **PL. I.— D.2**
- 20. Kollmar & Jourdan**, à Pforzheim. — Bijouterie en doublé d'or. **PL. I.— D.2**
Société par actions.
- 21. Letzer P. & C^{ie}**, à Schwaebisch-Gmuend. — Bijouterie. **PL. I.— D.2**
- 22. Otto (R.)**, à Berlin. — Gravures sur camées durs. **PL. I.— D.2**

- 23. Pantlen (A.)**, à Pforzheim. — Bijouterie d'or. Bonbonnières.
Broches. Bracelets. **PL. I.— D.2**
- 24. Perlbach (H.-L.)**, à Dantzig. — Bijouterie en ambre jaune.
PL. V.— B.6
- 25. Rau & Steinmeyer**, à Pforzheim. — Fabrication de
pendules de voyage, etc. **PL. I.— D.2**
- 26. Rodi & Wienenberger**, à Pforzheim. — Bijouterie en
doublé d'or. **PL. I.— D.2**
- 27. Schaper (Hugo)**, à Berlin. — Joaillerie fine. **PL. I.— D.2**
- 28. Schreger (J.-B.)**, à Darmstadt. — Bijouterie. **PL. I.— D.2**
- 29. Schlossmann (MORITZ)**, à Ruhla (Thuringe). — Bijouterie
en ambre. **PL. I.— D.2**
- 30. Schneider (JULIUS)**, à Pforzheim. — Bijouterie d'or.
PL. I.— D.2
Porte-mines. Bagues et dormeuses. Maison fondée en 1878.
- 31. Steyl (CARL)**, à Königsberg. — Coupe d'argent avec incrus-
tations en ambre jaune. **PL. V.— B.6**
- 32. Stockert & Kern**, à Pforzheim. — Bijouterie en doublé d'or.
Fabrication de chaînes doublé en diverses qualités courante et fantaisie
pour hommes et pour dames. Bracelets chaînes. **PL. I.— D.2**
- 33. Stoeffler (WILH.)**, à Pforzheim. — Bijouterie d'or. Étuils.
Bagues. Broches, etc. **PL. I.— D.2**
Primé aux Expositions Universelles : Melbourne 1880, Chicago 1893.
- 34. Thallmayr (N.)**, à Munich. — Bijouterie d'or et d'argent.
PL. I.— D.2
- 35. Weber & C^{ie}**, à Pforzheim. — Bijouterie d'or. Colliers. Bra-
celets. Broches. Bagues. **PL. I.— D.2**
- 36. Weber D.-F.**, à Pforzheim. — Bijouterie d'or. Broches. Bagues.
PL. I.— D.2
- 37. Werner (J.-H.)**, à Berlin, 173, Friedrichstrasse. —
Objets de joaillerie en or et en argent. **PL. I.— D.2**
Fournisseur de S. M. l'empereur et roi.

38. **Werner** (Louis), à Berlin. — Bijouterie. PL. I.— D.2
39. **Wild** (J. C.), à Idar. — Pierres fines. PL. I.— D.2
40. **Woythaler** (J.), à Dantzig. — Bijouterie en ambre jaune. PL. V.— B.6
41. **Zausmer** (A.), à Dantzig. — Bijouterie en ambre jaune. PL. V.— B.6
42. **Zerrenner** (F.), à Pforzheim. — Bijouterie mi-fine. Bracelets. Broches. Pendants. Boucles de ceinture. Peignes. Épingles à chapeaux. PL. I.— D.2
Représentant, G. Ferné, 19, rue Réaumur, Paris.
Chicago 1893, Médaille.
43. **Zieher** (OTTMAR), à Schwaebisch-Gmuend. — Bijouterie d'or. PL. I.— D.2

AUTRICHE

1. **Bigontina** (OTTILIO DE), à Cortina d'Ampezzo (Tyrol). — Filigranes. PL. V.— D.8
2. **Colli** (FRANCESCO), à Cortina d'Ampezzo (Tyrol). — Filigranes. PL. V.— D.8
3. **Comité spécial de Salzbourg**, (EXPOSITION COLLECTIVE DU) à Salzbourg.
HAARSTRICK (Guillaume). REITSAMMER (Cornélius).
KOPPENMALLNER (Antoine).
Bijouterie et joaillerie. PL. I.— D.4
4. **Comité spécial pour le District de la Chambre de Commerce et de l'Industrie**, (EXPOSITION COLLECTIVE DU) à Prague.
KUBÁT (Jean). REIMANN (J.).
NĚMEC (Venceslas). SVOBODA (Joseph).
Bijouterie, joaillerie. PL. I.— D.4
5. **Dolch & Thiel**, à Gallonzz-sur-N. (Bohême). — Bijouterie, verrerie. PL. I.— D.4

6. **Gallus & Wolf**, à Prague-Karolinenthal, Zizkastrasse, 391. — Bijoux. PL. I.— D.4
7. **Gerlitzky (JOSEPH)**, à Prague, Zeltnergasse, 40. — Grenats de Bohême. PL. I.— D.4
8. **Hofrichter (Jos.) fils**, à Reichenau, près de Gablonz s/N. (Bohême). — Pierres fines artificielles. PL. I.— D.4
9. **Kersch (M.)**, à Prague, Graben, 33. — Grenats de Bohême. PL. I.— D.4
10. **Kretsch (JACQUES)**, à Vienne, Fleischmarkt, 9. — Bijoux imités. PL. I.— D.4
11. **Mahla frères**, à Gablonz-s/N. (Bohême). — Bijouteries, perles, cristaux, etc. PL. I.— D.4
12. **May & Palma**, à Turnau (Bohême). — Pierres fines. Bijouterie en doublé d'or. PL. I.— D.4
13. **Reimann (J.)**, à Prague, Graben, 10. — Bijouterie de grenats de Bohême. Verreries diverses, etc. PL. I.— D.4
14. **Rimoldi (ANTOINE)**, à Cortina d'Ampezzo (Tyrol). — Filigranes. PL. V.— D.8
15. **Sonsag (S.)**, à Vienne, Zieglergasse, 52. — Bijouterie. Émaux. Bronzes. PL. I.— D.4
16. **Taussig (M.)**, à Gablonz-s/N. (Bohême). — Bijoux imités montés et non montés, émaillés. Peinture sur métal, verre, etc. PL. I.— D.4
17. **Tresnak (JEAN)**, à Vienne, Kärnthnerstrasse, 43 et 59. — Grenats fins. PL. I.— D.4
18. **Turiet & Bardach**, à Vienne, Kirchengasse, 24. — Bijouterie imitation. PL. I.— D.4
19. **Ullmann (JEAN)**, à Brand, près de Tannwald (Bohême). — Bijouterie. PL. I.— D.4
20. **Weigend & Püschner**, à Tyssa (Bohême). — Boutons et autres objets en métal. PL. I.— D.4

BELGIQUE

1. **Boichon** (M^{me} F.), à Gand, chaussée de Courtrai, 124. — Bijouterie. Jumelles PL. V.— D. I
2. **Coeckelbergh**, à Bruxelles, rue du Midi, 136. — Fausse bijouterie. Imitation du diamant. Pierrerie en couleur. Rubis. Émeraude. Saphir, etc. PL. V.— D. I
3. **Dejeneffe** (FÉLIX), à Bruxelles, chaussée de Wavre, 263. — Joaillerie. PL. V.— D. I
4. **Frans Hoosemans**, à Bruxelles, rue Royale, 66. — Joaillerie. Argenterie. Objets d'art. PL. V.— D. I
5. **Hony** (PH.), à Bruxelles. — Articles de joaillerie et de bijouterie. PL. V.— D. I
6. **Jahn G.** à Bruxelles, rue Zérézo, 9. — Bijoux. PL. V.— D. I
7. **Perraud (L.) & Lechevalier**, à Bruxelles, chaussée d'Anvers, 134. — Bijouterie. PL. V.— D. I
8. **Société anonyme belge des Verreries coloniales**, à Merxem-lez-Anvers. — Rocailles. Pipiotis. PL. V.— D. I
9. **Voghelaere** (J.-B.), à Gand, quai Porte-aux-Vaches, 30. — Pierre imitation diamant. PL. V.— D. I

BULGARIE

1. **Gheorghieff** (DIMITRE), à Lompalanka. — Ouvrages divers d'argent, etc. PAV. PL. II
2. **Zlataroff** (ILIA-Z.), à Panagurichté. — Ouvrages d'argent en filigrane. PAV. PL. II

CHINE

1. **Commission impériale** (Chine du Centre), à Shanghai.
— Bijoux imitation. Ornaments de tête. **PL. VI.— B. 3**
2. **Commission impériale** (Chine du Sud), à Canton. —
Objets en or et en argent incrusté. **PL. VI.— B. 3**

CORÉE

1. **Gouvernement coréen**, à Séoul. — Bijouterie. **PL. V.— E. 4**

DANEMARK

1. **Michelsen (A.)**, à Copenhague. — Joaillerie. **PL. I.—D.3**
2. **Musée des Arts décoratifs**, à Copenhague. — Joaillerie
et bijouterie. **PL. I.—D.3**
3. **Olsen (JESPER)**, à Fjaltring. — Divers objets en ambre. **PL. I.—D.3**

ÉQUATEUR

1. **Comité d'organisation pour l'Exposition de 1900**,
à Quito. — Bijoux divers en or et en argent. **PL. V.— D.7**
2. **Cruz (José)**, à Guayaquil. — Bijoux or et argent. **PL. V.— D.7**
3. **Gouvernement de l'Équateur**, à Quito. — Bijoux en or
et en argent. **PL. V.— D.7**
4. **Lopez Lascano (MANUELA A.)**, à Guayaquil. — Médaillon
en or composé de onze pièces. **PL. V.— D.7**
5. **Parreño (NICOLAS)**, à Quito. — Chaîne de montre en or. **PL. V.— D.7**

6. **Recalde** (J. ELIAS), à Quito. — Broche or et argent. Écrin argent. PL. V.— D.7
7. **Triana** (M^{me} MATHILDE, comtesse DE SEDIÈRES), à Quito. — Bijoux en or. PL. V.— D.7
8. **Troconus** (M^{me} EVANGELINA), à Guayaquil. — Bijoux d'or. PL. V.— D.7

ESPAGNE

1. **Gaza y Roselló** (ALFREDO), à Barcelone, rue de Escudillers, 54. — Décorations militaires de l'armée espagnole. PL. I.— D.3
2. **Sanchez y Diaz** (ALEJO), à Madrid, rue de l'Abada, 25. — Bijouterie et joaillerie damasquinées sur acier. PL. I.— D.3
3. **Sarabia** (JOSÉ), à Santander, rue Media-Luna, 6. — Joaillerie et bijouterie d'or, d'argent et d'acier. PL. I.— D.3

ÉTATS-UNIS

1. **Attleboro Manufacturing Company**, Attleboro (Massachusetts). — Bijouterie et nouveautés. PL. I.— D.2
2. **Azure Mining Company**, à New-York, Broadway 172. — Turquoise. PL. I.— D.2
3. **Barber Jewelry Company**, à New-York, Gold street, 36. — Bijouterie de pyrite et dents d'alligators. PL. I.— D.2
4. **Codman** (Wm.-C.), à New-York. — Dessins pour la bijouterie. PL. I.— D.2
5. **Donohue** (E.-T.), à New-York. — Travail de pièces précieuses. PL. I.— D.2
6. **Dreyer** (H.-C.), à New-York. — Travail de pièces précieuses. PL. I.— D.2

7. **Farnham**, Paulding, à New-York. — Dessins de bijouterie.
PL. I.— D.2
8. **Gorham Manufacturing Company**, New-York, 19th street et Broadway. — Bijouterie d'or et d'argent. PL. I.— D.2
9. **Guentzer** (H.), à New-York. — Dessin de pièces de bijouterie.
PL. I.— D.2
10. **Haas** (A.), à New-York. — Dessin de pièces de bijouterie.
PL. I.— D.2
11. **Jordan** (FRÉDÉRIC-A.), à New-York. — Dessins de pièces de bijouterie martelée.
PL. I.— D.2
12. **Klapp** (Mrs. WM.), à Chicago (Illinois), « The Plaza ». — Bijouterie.
PL. I.— D.2
13. **Kunz** (GEORGE-F. M. A.), à New-York. — Minerais. Pierres fines et précieuses.
PL. I.— D.2
14. **Mansfield** (M.-J.), à New-York. — Bijouterie artistique.
PL. V.— D.2
15. **Maynard** (W.-C.), à New-York. — Modèle de bijouterie.
PL. I.— D.2
16. **New-York Novelty Company**, à New-York, Brooklyn, Hancock street, 907. — Bijouterie.
PL. V.— D.2
17. **Rider** (S.-A.) **Jewelry Company**, à Saint-Louis (Missouri), Washington street, 705. — Bijouterie et articles de fantaisie.
PL. I.— D.2
18. **Sandberg** (F.-W.), à Chicago, Oak Park (Illinois). — Bijouterie.
PL. I.— D.2
19. **Straker** (Jos.-E.), à New-York. — Bijouterie. PL. I.— D.2
20. **Tiffany & C^o**, à New-York, Union square. — Bijouterie. Pierres fines et précieuses, brutes et taillées.
PL. I.— D.2
Paris 1878, Médaille d'or ; 1889, Médaille d'or.
21. **Wagner Manufacturing Company**, à Sydney (Ohio). — Articles en aluminium.
PL. I.— D.2

22. **Whitehouse** (JAMES-H.), à New-York. — Dessin pour bijouterie. **PL. I.— D.2**
23. **Wright** (T.-H.), à New-York. — Dessin de pièces de bijouterie. **PL. I.— D.2**

GRANDE-BRETAGNE

1. **Association of Diamond Merchants, Limited**, à Londres, W. C., Grand Hôtel Buildings, 6, Trafalgar Square. — Diamants. Rubis. Émeraudes. Saphirs et perles. **PL. I.— D.3**
2. **Baroda** (S. A. le Gaekwar de) (Indes). — Bijouterie indienne. **PL. VI.— C. I**
3. **Cader** (S.-S.-ABDUL), à Ceylan. — Bijouterie. Lapidairerie. **PL. VI.— C. I**
4. **Careem** (A.-M.-A.), à Ceylan. — Bijouterie. Lapidairerie. **PL. VI.— C. I**
5. **Ceylan** (Gouvernement de), à Ceylan. — Bijouterie et lapidairerie. **PL. VI.— C. I**
6. **Ceylon Prospecting Syndicate, Limited**, à Ceylan. — Bijouterie et lapidairerie. **PL. VI.— C. I**
7. **De Beers Consolidated Mines**, à Londres, E. C., Lombard street, 62. — Diamants. **PL. VI.— C. I**
8. **Ellawala** (F.-T.) (Ratematmaya), à Ceylan. — Bijouterie. Lapidairerie, etc. **PL. VI.— C. I**
9. **Ellawala** (Hox.-W.), à Ceylan. — Bijouterie. Lapidairerie, etc. **PL. VI.— C. I**
10. **Fowler** (G.-M.), à Ceylan. — Bijouterie. Lapidairerie, etc. **PL. VI.— C. I**
11. **Framjee Pestonjee Bhumgara & C^o**, à Londres. Wall, 135, Londres, E. C. (Indes). — Bijouterie. **PL. VI.— C. I**

- 12. Goldsmiths Silversmiths Company, Limited,**
112, Regent street, London, W. et 48 et 49, Warwick
road, Londres, W. PL. I.— D.3

Colliers de perles. Cols de perles. Rangs de perles. Collections de
diamants, de perles, de saphirs, d'émeraudes, de rubis, d'opales, de
turquoises et autres pierres précieuses.

Capital social 15,000,000 de francs.

Société des Orfèvres.

Dessinateurs et fabricants d'ornements en diamants, de bijoux
sertis de perles, de joyaux d'or et d'argent.

Récompenses : Paris 1878.

Exposition Universelle Internationale, Paris 1889.

Exposition Internationale universelle, Chicago 1893.

- 13. Hayward (J.),** Argyll street, à Londres. — Bijouterie,
lapidairerie. PL. VI.— C. I
- 14. Iddamalgoda Kumaribami,** à Ceylan. — Bijouterie et
lapidairerie. PL. VI.— C. I
- 15. Jayatillaka (D.),** à Ceylan. — Bijouterie et lapidairerie.
PL. VI.— C. I
- 16. Kellow (A.-J.),** à Ceylan. — Bijouterie et lapidairerie.
PL. VI.— C. I
- 17. Maana Mohamed (A.-L.-M.),** à Ceylan. — Bijouterie et
lapidairerie. PL. VI.— C. I
- 18. Macan Marikar (O.-L.-M.),** à Ceylan. — Bijouterie et
lapidairerie PL. VI.— C. I
- 19. Maduwanwala (J.-W.) (Ratemahatmaya),** à Ceylan. —
Bijouterie et lapidairerie. PL. VI.— C. I
- 20. Mahawalatenna (S.-D.-C.-W.-D.) (Ratemahatmaya),**
à Ceylan. — Bijouterie et lapidairerie. PL. VI.— C. I
- 21. Mahomed Baay (A.-L.),** à Ceylan. — Bijouterie et
lapidairerie. PL. VI.— C. I
- 22. Mahomed (A.-L.-M.) & C^{ie},** à Ceylan. — Bijouterie et
lapidairerie. PL. VI.— C. I

- 23. Mappin brothers**, à Londres, W. Regent street, 220.
— Bijouterie d'or. Bijouterie ornée de pierres précieuses. **PL. I.— D.3**
Succursale, 66, Cheapside, E. C., à Londres.
Fabriques : The Queen's Works, à Sheffield. aussi à Glasgow et à Belfast.
Médaille Londres 1851. Médaille et Croix de la Légion d'Honneur, Londres 1862. 3 médailles, Chicago 1893.
- 24. Markar (H.-A.) (Gem-Notary)**, à Ceylan. — Bijouterie et lapidairerie. **PL. VI.— C. I**
- 25. Meera Lebbe Marikar (P.-T.)**, à Ceylan. — Bijouterie et lapidairerie. **PL. VI.— C. I**
- 26. Mordan & C^o (S.)**, à Londres, E. C., City road, 41-43. — Porte-crayons en argent et en or. **PL. I.— D.3**
- 27. Rasconi (JOSEPH)**, à Pierreville, Québec (Canada). — Joaillerie et bijouterie indienne. **PL. VI.— C. I**
- 28. Sabaragamuwa (Province de)**, à Ceylan. — Bijouterie et lapidairerie. **PL. VI.— C. I**
Agent du gouvernement, L.-W. Booth.
- 29. Southern Province**, à Ceylan. — Bijouterie. Lapidairerie, etc. **PL. VI.— C. I**
Agent du gouvernement, (H. Wace.
- 30. Sumer Chand Sham Lall Sadh**, à Faruklabad, N. W., Provinces (Indes). — Bijouterie en or et en argent. **PL. VI.— C. I**

GRÈCE

1. **Pomonis (G.)**, à Athènes. — Articles de bijouterie. **PAV. PL. II**
2. **Samios (C.)**, à Athènes. — Articles de bijouterie. **PAV. PL. II**
3. **Tzinis (P.)**, à Athènes. — Articles de bijouterie. **PAV. PL. II**

HONGRIE

1. **Egger frères**, à Budapest, Dorottya-u 7. — Bijoux de style hongrois. PL. I.—D.4
Ancienne Maison Adolphe Roger.
2. **Gigante (A.)**, à Fiume. — Colliers. Bracelets. Broches. Épingles. PL. I.—D.4
3. **Hábján (SAMUEL)**, à Budapest. — Bijoux hongrois. PL. I.—D.4
Professeur.
4. **Hádl (IGNACE)**, à Budapest, Holló-u 11. — Deux chaînes de montre, or. PL. I.—D.4
5. **Kriegler (DAVID)**, à Budapest, IV Károly-Körút, 24. — Bijoux montés avec diamants, colliers, etc. PL. I.—D.4
Fabricant orfèvre (or et argent). Premières Médailles à plusieurs Expositions.
Maison fondée en 1871.
6. **Link (ÉTIENNE)**, à Budapest, Váci-u, 9. — Bijoux anciens, bijoux imités. Bijoux pour costumes de gala hongrois. PL. I.—D.4
7. **Wisinger (MAURICE)**, à Budapest, Kossuth Lajos-u, 15. — Bijoux de gala avec émaux incrustés. Colliers. Bracelets, style hongrois. PL. I.—D.4

ITALIE

1. **Accarisi (G.) & neveu**, à Florence, via Tornabuoni, 1. — Argenterie. PL. I.—D.3
2. **Alliani (ERNEST)**, à Turin. — Objets en mosaïques. Corail et bijouterie italienne. PL. I.—D.3
3. **Bargigli & Grazzini**, à Florence. — Bijouterie en or, argent et métal, écaïlle. PL. I.—D.3
4. **Bazzanti (P.) & fils**, à Florence, Lungamo Corsini, 12. — Bijouterie en mosaïques et fantaisies. PL. I.—D.3

5. **Bettini (MARIUS)**, à Florence. — Bijouterie en or et en argent. **PL. I.— D.3**
6. **Bianchi (FABIO)**, à Florence, Ponte Vecchio, 11. — Bijouterie en or et en argent. Mosaïques. Filigranes, etc. **PL. I.— D.3**
7. **Boncinelli (JEAN) & fils**, à Florence, via Por S. Maria. — Joaillerie. **PL. I.— D.3**
8. **Bonetti frères** à Rome, Vicolo del Divino Amore, 19. — Bijouterie. **PL. I.— D.3**
9. **Bruno (FRANÇOIS)**, à Naples. — Portrait de Victor Hugo en bas-relief sculpté sur pierre du Vésuve. **PL. I.— D.3**
10. **Campi (HENRI)**, à Rome, via Leopardi, 1. — Camées, bijouterie. **PL. I.— D.3**
11. **Capuano frères**, à Naples, Torre del Greco. — Coraux manufacturés. **PL. I.— D.3**
12. **Caro (A. DE)**, à Naples, Santa Lucia. — Coraux. Écaille. Camée. Lave du Vésuve, etc. **PL. I.— D.3**
13. **Centonze (EMANUEL)**, à Naples. — Bijouterie. **PL. I.— D.3**
14. **Crisculo (M. et C.)** à Rome. — Corail. Écaille. Coquilles et Laves travaillées. **PL. I.— D.3**
15. **École d'incision sur le corail**, à Naples, Torre del Greco. — Sculptures artistiques sur pierres du Vésuve, ivoire, corail, bois, etc. **PL. I.— D.3**
16. **Errico (J.) & C^{ie}**, à Naples, Santa Lucia, 71. — Bijouterie en camées, coquilles et coraux. Écaille et lave du Vésuve. **PL. I.— D.3**
17. **Errico (VINCENT)**, à Naples, Santa Lucia, 72. — Bijouterie en camées, coraux et coquilles. Écaille. **PL. I.— D.3**
18. **Errico brothers**, à Naples, Galleria Umberto, 44. — Bijouterie en camées, coraux et coquilles et lave du Vésuve. **PL. I.— D.3**
19. **Fasoli (FRÉDÉRIC)**, à Rome. — Mosaïques. Écaille travaillée. Bijouterie. **PL. I.— D.3**

- 20. Fecarotta (RAPHAEL) & C^{ie}**, à Palerme. — Bijouterie. PL. I.— D.3
- 21. Felici (PUBLIUS DE)**, à Rome. — Camées et pierres précieuses gravées. PL. I.— D.3
- 22. Fontana (DOMINIQUE)**, à Rome, via Belsiana, 32. — Bijouterie et mosaïques. PL. I.— D.3
- 23. Francati (FRANÇOIS)**, à Londres. — Bijouterie en or. Filigrane argent et or. PL. I.— D.3
- 24. Frilli (HUGUES)**, à Florence, via Tornabuoni, 13. — Objets de fantaisie en or et acier, ornés de pierres fines. PL. I.— D.3
- 25. Frumento (GAETAN-MARIE)**, à Gênes. — Objets en filigrane d'argent. PL. I.— D.3
- 26. Gagliardi (JEAN)**, à Naples, Torre del Greco. — Coraux. Camées. Écaille. Lave du Vésuve. PL. I.— D.3
- 27. Graziosi (ORESTE)**, à Florence, rue S. Spirito, 27. — Articles fantaisies en turquoises et émail. PL. I.— D.3
- 28. Lacchini (ANTOINE)**, à Rome, Piazza di Spagna, 69. — Perles romaines. Bijouterie. PL. I.— D.3
- 29. Lamponi (A.) & fils**, à Florence, rue Escalier, 20. — Mosaïques. PL. I.— D.3
- 30. Marchesini (HUGUES) & C^{ie}**, à Rome. — Bijouterie de fantaisie. Joaillerie. PL. I.— D.3
- 31. Marco (ANTONIN DE)**, à Naples. — Camées. Coraux et écaille travaillés. Lave du Vésuve. PL. I.— D.3
- 32. Masnata (RAPHAËL)**, à Gênes. — Bijouterie. PL. I.— D.3
- 33. Matteucci (ADÈLE-TADDEY)**, à Rome. — Mosaïque en émail et marbres. Bijouterie. PL. I.— D.3
- 34. Melillo (HYACINTHE)**, à Naples, Riviera di Chiaia, 286. — Joaillerie en or. PL. I.— D.3

35. **Miglio** (JOSEPH), à Turin, rue Maria Vittoria, 20. —
Filigranes et bijouterie. PL. I.— D.3
36. **Miranda** (VINCENT), à Naples, Giardinetto, 83. — Joaillerie.
PL. I.— D.3
37. **Montelatici** (JOSEPH) & fils, à Firenze, Lung'Arno
Cornisi, 7. — Bijouterie. PL. I.— D.3
38. **Morabito** (ROCH), à Naples, piazza dei Martiri, 32. —
Corail. Écaillé. Camées. Lave. Corail et écaillé travaillés de diverses
formes. PL. I.— D.3
39. **Negri** (O.) & C^{ie}, à Rome, piazza di Spagna, 60-61. —
Orfèvrerie. PL. I.— D.3
40. **Officina artistica della R. Scuola d'incisione
sul Corallo**, à Naples, Torre del Greco. — Objets en corail,
nacre et tortue. PL. I.— D.3
41. **Pallotti** (LOUIS), à Venise. — Bijouterie vénitienne en or.
PL. I.— D.3
42. **Palma** (COSTANTIN), à Rome, via del Balbinno, 89. —
Bijouterie et joaillerie modernes. PL. I.— D.3
43. **Paoletti** (A.), à Florence. — Argenterie et mosaïques.
PL. I.— D.3
44. **Pélicier** (LÉOPOLD), à Rome, via della Croce, 41. —
Bijouterie et mosaïques. PL. I.— D.3
45. **Pesaresi** (ANGE), à Florence, via Maggio. — Articles
mosaïque byzantine en or, argent et métal. PL. I.— D.3
46. **Petralli & C^{ie}**, à Florence, Lung'Arno Aniajoli, 2. —
Orfèvrerie. Mosaïques. PL. I.— D.3
47. **Piscione** (MICHEL), à Naples, via Calabritto, 9. —
Joaillerie en corail extra-rose. Camées. Objets en écaillé. PL. I.— D.3
Paris 1889, Médaille d'argent; Anvers 1885, Médaille d'argent;
Bruxelles 1888, Médaille d'or.
48. **Piscione** (N.), à Naples, rue Calabritto. — Coraux. Écaillé.
Lave. PL. I.— D.3

49. **Ragaioli (ÉDOUARD)**, à Rome. — Bijouterie. PL. I.— D.3
50. **Ricci (LOUIS) & fils**, à Florence, Ponte Vecchio, 7. —
Ouvrages en turquoises montées en or et en argent. PL. I.— D.3
51. **Roccheggiani (C.)**, à Rome. — Bijouterie romaine. Bijouterie et mosaïques. PL. I.— D.3
52. **Russo (PASCAL)**, à Naples, via Calabritto, 44. — Objets en écaille. Lave. Coraux. Coquilles. Mosaïques. PL. I.— D.3
53. **Sandrini (ANTOINE)**, à Florence, via dei Fossi, 4. — Bijouterie et petits objets. PL. I.— D.3
54. **Scovero (DOMINIQUE)**, à Turin. — Bijouterie. PL. I.— D.3
55. **Sivelli (EGISTE)**, à Gênes. — Bijouterie en filigrane d'argent, d'argent doré et or, avec mosaïques, camées, écaille et coraux. PL. I.— D.3
56. **Sivelli (PILADE)**, à Gênes. — Bijouterie en filigrane d'argent, d'argent doré et d'or, avec camées, mosaïques, coraux et écaille. PL. I.— D.3
57. **Squadrilli (ACHILLE)**, à Naples. — Bijouterie en corail, lave, écaille. Camées or et coquillage. PL. I.— D.3
58. **Taverna (HENRY)**, à Corre del Greco (Naples). — Dessins industriels et travaux en corail. PL. I.— D.3
59. **Testolini frères**, à Venise. — Bijouterie. PL. I.— D.3
60. **Toledo (MATHIEU)**, à Naples. — Corail. Écaille. Lave. Camées. PL. I.— D.3
61. **Toledo (SAUVEUR)**, à Naples. — Corail. Écaille. Lave. Camée. PL. I.— D.3
62. **Ugolini (JEAN)**, à Florence. — Bijouterie. Mosaïques. Articles de fantaisie. PL. I.— D.3
63. **UZZO (CAMILLE)**, à Rome, place d'Espagne, 67. — Coraux. Camées et objets en mosaïque. PL. I.— D.3

64. **Veneziani & Coppini**, à Florence. — Bijouterie en argent et or. **PL. I.— D.3**
65. **Villa Benvenuto**, à Milan, rue S. Maurillo, 29. — Argenterie. **PL. I.— D.3**
66. **White (FRÉDÉRIC)**, à Palerme, via Macqueda, 403. — Bijouterie or et argent avec pierres fines et imitations. **PL. I.— D.3**

JAPON

1. **Fugawa (KAZUO)**, à Tôkiô. — Ciselure sur alliages et bronze : Petit vase (paysage). **PL. I.— D.4**
2. **Hara (GUITARÔ)**, à Shimané-kén. — Agate et cristal de roche taillés : Boutons de manchettes. Chaînes de montre. Vases, etc. **PL. I.— D.4**
3. **Hashi (KATSUTOSHI)**, à Tôkiô. — Ciselure et incrustations d'or sur shakudô : Petit vase (glycine). **PL. I.— D.4**
4. **Ishikawa (KATSUNOBU)**, à Tôkiô. — Ciselure et incrustations d'or sur shakudô : Petit vase (pivoine arbressante). **PL. I.— D.4**
5. **Ito (KATSUTÉRU)**, à Tôkiô. — Ciselure et incrustations sur bronze : Petit vase (faucon). **PL. I.— D.4**
6. **Itogui (HEIZÔ)**, à Nagasaki. — Ciselure en or et en argent : Bagues. Boucles de ceinture japonaise, etc. **PL. I.— D.4**
7. **Itogui (TIYOZÔ)**, à Nagasaki. — Ciselure en or et en shakudô : Bracelets. Petites boucles de ceinture japonaise, etc. **PL. I.— D.4**
8. **Kagawa (KATSUHIRO)**, à Tôkiô. — Ciselure et incrustation sur shibuiti : Petit vase (canards sauvages dans la neige). **PL. I.— D.4**
9. **Kajima (IPPU)**, à Tôkiô. — Ciselure et incrustation d'or sur shakudô : Vases (fleurs et oiseaux). **PL. I.— D.4**
10. **Kakudô (YEHRO)**, à Osaka. — Cristal de roche taillé : Petits objets divers. **PL. I.— D.4**

11. **Kaméi** (GUÉNSHITI), à Kôti-kén. — Carreaux taillés. PL. I.— D.4
12. **Kanéyasu** (MASATOSHI), à Tôkiô. — Ciselure et incrustation sur shibulti. Petits vases (coq malais). PL. I.— D.4
13. **Katsura** (MITSUHARU), à Tôkiô. — Ciselure et incrustation sur shibuiti. Petit vase (faucon). PL. I.— D.4
14. **Kôrai** (ISABURÔ), à Shimané-kén. — Améthyste et agate taillées. Boutons de manchettes et petits bibelots. PL. I.— D.4
15. **Kuguitani** (YEITARÔ), à Kumamoto-kén. — Chaîne de montres en fer. PL. I.— D.4
16. **Kutsutani** (TAKJIRÔ), à Tôkiô. — Ciselure en or, argent, alliages et nacre. Bagues. Épingles de cravates. Boutons de manchettes, etc. PL. I.— D.4
17. **Mukai** (KATSUYUKI), à Tôkiô. — Ciselure sur shibuiti et bronze. Petit vase (paysage). PL. I.— D.4
18. **Nagaoka** (MOÏTRÔ), à Shimané-kén. — Agate taillée : Boutons de manchettes. Chaînes de montres et petits bibelots. PL. I.— D.4
19. **Nakamura** (KITIBEI), à Tôkiô. — Ouvrages en or, alliages, nacre, ivoire : Boutons de manchettes, etc. PL. I.— D.4
20. **Nakazato** (SOKUTCHÔ), à Tôkiô. — Or ciselé et perles montées : Boutons de manchettes et épingles de cravates. PL. I.— D.4
21. **Okabbé** (SHASÉKI), à Tôkiô. — Ciselure sur shibuiti et bronze : Petit vase (forêts de pins). PL. I.— D.4
22. **Saitô** (KASUKÉ), à Tôkiô. — Ciselure et incrustation sur shibuiti : Petite boîte (poétesse Murasaki-shikibu). PL. I.— D.4
23. **Sato** (HIDÉAKI), à Tôkiô. — Ciselure et incrustation sur bronze jaune : Petit vase (perroquet). PL. I.— D.4
24. **Sato** (HIDÉHIRO), à Tôkiô. — Ciselure et incrustation sur bronze jaune : Petit vase (lapin). PL. I.— D.4
25. **Sato** (ISSHIÛ), à Tôkiô. — Ciselure et incrustation sur shibuiti : Petit vase (chouette). PL. I.— D.4

26. **Sékiguti** (ITIVA), à Tôkiô. — Ciselure et incrustation sur shibuiti : Petit vase (grand-duc et cèdre). **PL. I.— D.4**
27. **Sékiguti** (SHINYA), à Tôkiô. — Ciselure sur alliage d'argent : Petit vase (paysage). **PL. I.— D.4**
28. **Takahashi** (SAKUZÔ), à Nîgata-kén. — Cristal de roche gravé. Cachets. **PL. I.— D.4**
29. **Takéya** (KINNOSUKÉ), à Akita. — Argent ciselé : Épingles de cravates. **PL. I.— D.4**
30. **Tsukada** (HIDÉAKI), à Tôkiô. — Ciselure et incrustation sur fer : Petit vase (bois de bambous). **PL. I.— D.4**
31. **Yoshida** (SHISUI), à Osaka. — Ouvrages en métaux précieux : Boutons de manchettes, etc.

MEXIQUE

1. **Calzera** (ENRIQUE), à Puebla. — Métal filé et gravé pour bijouterie. **PAV. PL. II**
2. **Falcon** (CAUDELARIO), à Concalcalco (État de Tabasco). — Anneau en semence de cocottier. **PAV. PL. II**
3. **Gonzalez** (JOSÉ DE JESUS), à Toluca (État de Mexico). — Châtelaine en or et argent. **PAV. PL. II**
4. **Rojo** (JUAN-B.), à Culiacan (État de Sinaloa). — Anneau de erin avec inscription. **PAV. PL. II**

NORVÈGE

1. **Andersen** (DAVID), à Christiania. — Travaux de bijouterie et joaillerie. **PL. I.— D.4**
2. **Fabrique norvégienne de Filigranes**, à Christiania, Karl Johansgade, 20. — Ouvrages en filigranes d'argent et émail. **PL. I.— D.4**
3. **Olsen** (THEODOR), à Bergen. — Objets en bijouterie. **PL. I.— D.4**

PAYS-BAS

1. **Mayer Poliakoff**, à Amsterdam. — Joaillerie. Taillerie de diamant. PL. I.— E.4

PÉROU

1. **Commission de l'Exposition du Pérou**, à Lima. — Divers objets en argent massif, en argent et en filigrane, travaillés par les Incas. PAV. PL. II
2. **Espantoso (AUGUSTA-B.)**, à Lima. — Objets d'or anciens. PAV. PL. II

PERSE

1. **Hadji Bagair Ali Eftekhare Tudjar**, à Khorassan, place d'Anvers, 12. — Turquoises de l'exploitation directe de la mine de Nichapour de Khorassan. PAV. PL. II
2. **Hadji Kourany de Perse**, à Beyrouth. — Objets en argent et or. Filigranes. PAV. PL. II

PORTUGAL

1. **Chan (SIMÃO)**, à Macao. — Bijouterie d'argent. PL. I.— D.5
2. **Commission provinciale de l'Inde**, à Goa (Inde Portugaise). — Bijouterie en verre. PL. I.— D.5
3. **Commission provinciale de Mozambique**, à Mozambique. — Bijouterie d'or et d'argent. PL. I.— D.5
4. **Commission provinciale de Timor**, à Dilly, Timor. — Bijouterie indigène d'argent, d'or et de cuivre. PL. I.— D.5
5. **Compagnie de Loabo**, à Lisbonne. — Bijouterie d'argent, de cuivre, de nacre, etc. PL. I.— D.5

6. **Compagnie de Zambezia**, à Lisbonne. — Bijouterie d'or et d'argent. PL. I.— D.5
7. **Iun-hang**, à Macao. — Bijouterie d'argent. PL. I.— D.5
8. **Marques (MANOEL-MARTINS)**, à Porto. — Bijouterie. PL. I.— D.5
9. **Minam**, à Macao. — Bijouterie d'argent. PL. I.— D.5
10. **Monteiro (JOSÉ-JOÁQUIM)**, à Porto. — Joaillerie. PL. I.— D.5
11. **Motta (JOSÉ-FERREIRA-PINTO DA)**, à Valhom. — Bijouterie d'or. PL. I.— D.5
12. **On-heng-chan**, à Macao. — Bijouterie d'argent. PL. I.— D.5
13. **Santos (ALBINO DE SOUSA)**, à Gondomar-Rio-Tinto. — Bijouterie d'or. PL. I.— D.5
14. **Soi-um**, à Macao. — Bijouterie en nacre. PL. I.— D.5
15. **Van-heng**, à Macao. — Bijouterie d'argent. PL. I.— D.5
16. **Veiga (JOSÉ-ANTONIO DA)**, à Porto. — Matériel pour la joaillerie. PL. I.— D.5

ROUMANIE

1. **Radivon TH.**, à Bucarest, boulevard Elisabeta, 9^{bis}. — Bijoutier et orfèvre. Veilleuses. Images religieuses (Icoina). Bijouterie en tous genres. PAV. PL. II
Maison fondée en 1856.
Fournisseur de la Cour Royale et Métropolitaine.
Expositions universelles de : Vienne 1873, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'argent ;
2. **Resch (JOSEPH) Fils**, à Bucarest. — Ordres nationaux roumains. PAV. PL. II

RUSSIE

1. **Apanages (Administration générale des)**, à Saint-Petersbourg. — Photographies et dessins. PL. I.— D.2
2. **Bernstein (JOACHIN et BENJAMIN) frères**, à Varsovie. — Bijouterie en ambre. PL. I.— D.2

3. **Bock (CHARLES)**, à Saint-Petersbourg. — Joaillerie et bijouterie. PL. I. — D. 2
4. **Dittwald**, à Saint-Petersbourg. — Joaillerie. PL. I. — D. 2
5. **École centrale de Dessin technique**, à Saint-Petersbourg. — Joaillerie et bijouterie. PL. I. — D. 2
6. **Petites Industries de Bijouterie et Joaillerie.**
(EXPOSITION COLLECTIVE DES)
- | | |
|---------------------|---------------------------|
| AGAFONOFF (Pierre). | ROUKAVICHNIKOFF (Basile). |
| ASHMARINE (Basile). | ROUBZOFF. |
| GALKINE (Jean). | ROUBTZOFF (Y.). |
| GOUSKINE. | RATKOFF (Jean). |
| KASANOFF. | STOLIAROFF. |
| KREINESS (frères). | SCHOROKHOFF. |
| KORDIOUKOFF. | TCHOULKOFF. |
| KORSHOUNOFF. | TCHOUHINE. |
| LANKAOU. | TCHERBAKOFF. |
| MANLOFF (frères). | VAGANOFF. |
| METLINE. | VOLCHENOFF. |
| OCSANIME. | VSEMRNOFF. |
| PARAMONOFF. | ZOTOFF. |
| RAZSADINE. | |
- Bijouterie et Joaillerie. PL. I et II
7. **Petites Industries de croix et petites images saintes en cuivre.** (EXPOSITION COLLECTIVE DES)
- | | |
|-----------|------------|
| KOGINE. | SAMSOUOFF. |
| NASAROFF. | SILNIE. |
- Croix et petites images saintes (en cuivre). PL. I et II
8. **Petites Industries de Dagestan,** (EXPOSITION COLLECTIVE DES) à Dagestan. — Bijouterie et joaillerie. PL. I et II
9. **Petites Industries de Novi Marguellan,** (EXPOSITION COLLECTIVE DES) à Novi Marguellan. — Bijouterie et joaillerie. PL. I et II
10. **Petites Industries de Ribni-Sloboda,** (EXPOSITION COLLECTIVE DES) à Ribni-Sloboda (Gouvernement de Kazeirig) Petits objets en argent. PL. I et II
11. **Petites Industries de Tachkent,** (EXPOSITION COLLECTIVE DES) à Tachkent. — Bijouterie et joaillerie. PL. I et II

12. Petites Industries, et d'Objets en argent du Caucase. (EXPOSITION COLLECTIVE DES)

AKOPOV à Elisavethpoff.	KARAPETIANZ.
ANESSOV.	KHATCHATRIANZ (A).
ANTONOV (L.).	MARTINOV.
ADRIASSOV.	MICADRE-KATRY.
AKHOMIDOVYOUSSEINALL.	MOUSTAFÀ-ÖGLI-DEGLEBAÏN.
BAKHTICO-MOVLAN.	MAHOMED-ÖGLI-MOUSSA.
BADALOV-MOUSTAFÀ.	ÖZANESOV.
DAVIDOFF (N.).	PETROSOV.
DJANDAROV-MAMA-ÖGLI.	SRMAKACHIANZ.
GADGI-ÖGLI-CHAKCHA.	TADGI-ÖGLI-MAHOMED.
GAMID-ÖGLI-ABDOUL.	TARGINIANOV (Nicolas).
IBRAGUIM.	TARGINIANIANZ (A.).
IBRAGUIM-ÖGLI-AJEBRAÏME.	TATEAKAN.
KARAVELI-ÖGLI.	TCHINTCHARADZÉ.
KETCHETCHEDJEFF.	TER-ARISTAKESOFF (frères).
KAPRELOFF.	

Divers objets en argent du Caucase. PL. I et II

- 13. Fabergé (CHARLES)**, à Saint-Pétersbourg. — Joaillerie et bijouterie. PL. I.—D.2
- 14. Gounoldt (VICTOR)**, à Odessa. — Bijouterie. PL. I.—D.2
- 15. Kamenetzki, Kaplanski & C^{ie}**, à Pahan-Guène (Gouvernement de Courlande). — Objets en ambre. PL. I.—D.2
- 16. Koehli (FRÉDÉRIC)**, à Saint-Pétersbourg. — Joaillerie et bijouterie. PL. I.—D.2
- 17. Lazareff**, à Saint-Pétersbourg. — Joaillerie. PL. I.—D.2
- 18. Mankelevitch (M.)**, à Varsovie. — Joaillerie. Bijouterie. Diamants. PL. I.—D.2
- 19. Marchak (JOSEPH)**, à Kiev. — Bijouterie et joaillerie. Objets ciselés. PL. I.—D.2
- 20. Serobianz**, à Tiflis. — Bijouterie. PL. I.—D.2

RÉPUBLIQUE DE SAINT-MARIN

- 1. Commission sanmarinoise de l'Exposition**, à Saint-Marin. — Collection des décorations. PL. V. - B.7

SERBIE

1. **Comité général du Commerce et des Métiers**, à Belgrade. — Objets de bijouterie et de joaillerie en métal et pierres précieuses. PAV. PL. II
2. **Syndicat des Joailliers**, à Niche. — Objets de parure pour dames. Objets nécessaires aux fumeurs. En or et en argent. PAV. PL. II
3. **Syndicat des Joailliers**, à Piroł. — Objets de parure pour dames. Objets nécessaires aux fumeurs. En or et en argent. PAV. PL. II
4. **Syndicat des Tapissiers & Joailliers**, à Belgrade. — Collection de différents objets de joaillerie. PAV. PL. II

SUÈDE

1. **Anderson (K.)**, à Stockholm. — Argenterie, Joaillerie et bijouterie en divers genres. PL. I.— D.3
Joaillier de la cour, fournisseur de S. A. R. le prince royal de Suède et Norvège.
2. **Axelsson (Société anonyme d'orfèvrerie d')**, à Stockholm. — Bijouterie en argent. PL. I.— D.3
3. **Hallberg (Société anonyme d'orfèvrerie de)**, à Stockholm. — Bijouterie. PL. I.— D.3
4. **Möllenborg (G.)**, à Stockholm. — Bijouterie d'or. PL. I.— D.3
5. **Nyzell (F.) (Société anonyme de gravure sur métal et de galvanisation)**, à Eskilstuna. — Bijouterie d'acier. PL. I.— D.3
6. **Olsson (E.)**, à Eskilstuna. — Bijouterie d'acier. PL. I.— D.3
7. **Österberg (E.) & C^{ie}**, graveurs sur acier, à Eskilstuna. — Bijouterie d'acier. PL. I.— D.3

SUISSE

1. **Ferrero (J.)**, à Genève, rue du Rhône, 19. — Bijouterie.
Joaillerie. Décoration de boîtes de montres. PL. I.— D.4
Chicago 1893, Médaille commémorative.
2. **Gay frères**, à Genève, rue du Commerce, 5. — Chaînes
d'or. PL. I.— D.4
3. **Giron & Lamunière (Victor)**, à Genève, rue du Mont-
Blanc, 8. — Bijouterie et joaillerie. PL. I.— D.4
4. **Glatou (A.)**, à Genève, Grand Quai, 10. — Bijoux. PL. I.— D.4
Ancienne maison Gay (Jean).
5. **Golay (Louis-A.) fils**, à Sentier (Suisse). — Pierres et perles
pour l'horlogerie et la bijouterie. PL. I.— D.4
6. **Golay fils & Stahl**, à Genève. — Joaillerie bijouterie. Bijou-
terie. Émaux, etc. PL. I.— D.4
Ancienne maison Gay-Leresche.
Maison à Paris, 2, rue de la Paix.
7. **Maerky (Paul)**, à Genève, Molard, 9. — Boîtes de montres.
Bijouterie. PL. I.— D.4
8. **Pasteur & Tissot**, à Genève, rue du Stand, 12. — Chaînes
et bracelets. Chaînes or. PL. I.— D.4
9. **Pochelon (A.)**, à Genève. — Joaillerie et bijouterie. PL. I.— D.4
10. **Schneider (C.-F.)**, à Genève. — Bijouterie. PL. I.— D.4
11. **Widmer (S.)**, à Berne, Gesellschaftsstrasse, 24. — Monnaies
montées en bijoux. PL. I.— D.4
Bijoutier. Atelier spécial de monnaies découpées. Broches. Mon-
grammes. Épingles. Médailles. Souvenirs suisses, etc.

TURQUIE

1. **Cohen** (Clément), à Salonique. — Joaillerie. Bijouterie.
PAV. PL. II
 2. **Kevork Keleguian**, à Constantinople. — Bijouterie orientale.
PAV. PL. II
 3. **Johson** M^{me} MARY), à Constantinople, rue Dumoni, 18
(Pero). — Bijouterie.
PAV. PL. II
 4. **Targioni**, à Constantinople. — Bijouterie. Joaillerie.
PAV. PL. II
-

GROUPE XV

INDUSTRIES DIVERSES

CLASSE 96

HORLOGERIE

Historique. — Dès les premiers âges, les hommes ont cherché le moyen de mesurer le temps pour régler les actes de leur vie et l'ordre de leurs travaux.

Les peuples d'Orient, grands observateurs du mouvement des astres, s'aperçurent que l'ombre des hommes, des animaux, des arbres, etc. variait de grandeur et de position suivant la hauteur apparente et la direction du soleil. Cette remarque leur permit de déterminer les divers moments du jour, d'après la longueur de leur ombre.

Plus tard, on se servit de gnomons, de cadrans solaires, de sabliers et de clepsydes.

Le gnomon donnait, par l'ombre d'un style vertical, l'heure du passage du soleil au méridien.

Fondés sur le même principe, les cadrans solaires marquaient l'heure par l'ombre d'un style incliné suivant la ligne des pôles.

Les sabliers se composaient de deux ampoules de verre superposées et communiquant entre elles par un petit orifice, qui laisse échapper dans l'ampoule inférieure, en un temps donné, du sable fin emmagasiné dans l'ampoule supérieure.

Les clepsydes mesuraient le temps par l'écoulement de l'eau sous une pression constante. Elles présentaient cet avantage de fournir des indications diurnes et nocturnes, et de n'être pas soumises aux caprices du soleil.

Les clepsydes se perfectionnèrent de plus en plus et leur usage se prolongea jusqu'au xvii^e siècle.

Le flotteur, portant un index mobile, fut remplacé par des rouages mus par l'eau, qui en firent de véritables horloges mécaniques.

A partir du x^e siècle, l'action de la pesanteur au moyen d'un poids fut utilisée comme force motrice.

C'est également au x^e siècle que remonte la création de l'échappement à foliot.

Les inventions du poids moteur, du rouage et du foliot permirent la construction des premières horloges, pendant les xi^e, xii^e, xiii^e et xiv^e siècles.

Philippe le Bel, mort en 1314, possédait une « horloge d'argent sans fer, avec deux contrepoids remplis de plomb ».

En 1370, apparurent, à Paris les premières horloges publiques : Charles V fit établir au centre de la Cité, sur l'une des tours du palais, une grande horloge sonnante, qui indiquait l'heure à toute la ville.

Peu de temps après, une deuxième horloge fut établie au château de Vincennes.

Vers 1500, le ressort fut substitué au poids, ce qui amena la création d'horloges portatives, pourvues de mécanismes de sonnerie et de réveil.

De cette même époque, datent les premières montres, qu'on désignait sous le nom de « monstres d'horloge », et dont le mécanisme était un véritable diminutif des horloges de table. Mais c'est au milieu du xvi^e siècle, et particulièrement dans sa seconde moitié, que l'usage de ces montres se répandit, affecta une variété de formes et une richesse de décoration qui en firent de véritables bijoux. en même temps que des objets d'utilité.

Ces chefs-d'œuvre étaient construits à Paris, à Blois, à Lyon et à Rouen. Dans ces villes, et en particulier à Blois, une pléiade d'artistes horlogers, orfèvres, graveurs émailleurs, exécutèrent des ouvrages très remarquables qu'on retrouve encore aujourd'hui dans nos musées et dans les plus belles collections.

Jusqu'au milieu du xvii^e siècle, le mécanisme des montres ne subit aucun changement notable.

En 1656, Galilée et Huyghens amenèrent une révolution dans l'art de l'horlogerie, l'un par l'application du pendule aux horloges, l'autre par celle du ressort spiral aux montres.

Ces deux découvertes permirent de régulariser la marche des pièces d'horlogerie. Elles furent le point de départ des inventions sur lesquelles reposent encore l'horlogerie astronomique et l'horlogerie civile.

La fin du xviii^e siècle marque l'apogée de la belle horlogerie, tant au point de vue du mécanisme intérieur que des boîtes qui leur servaient d'enveloppes.

Ces dernières étaient en bronze ciselé par les plus célèbres artistes, ou bien c'étaient des pièces d'ébénisterie dues aux meilleurs maîtres.

Ce goût pour la belle horlogerie et les boîtes qui la contenaient se perpétua jusqu'au premier quart du XIX^e siècle.

En 1775, Lépine transforma le calibre des montres, par la suppression de la fusée. Il permit ainsi de changer la forme des boîtiers qui devinrent plus plats et plus minces.

Pendant le courant du XVIII^e siècle, des perfectionnements considérables furent apportés à l'horlogerie.

En 1724, Sully, horloger anglais établi en France, imagina un mécanisme ayant pour but de rendre isochrones les oscillations du balancier à spirale.

En 1766, le Français Pierre Leroy, à la suite d'expériences prolongées, reconnut que dans tout ressort spirale il y a une longueur pour laquelle la durée des oscillations est indépendante de leur amplitude. C'est donc à notre compatriote que nous devons de connaître les principes de l'isochronisme du spirale réglant.

Par cette découverte, les conditions du réglage furent complètement modifiées.

L'isochronisme du spirale fut l'objet d'études nombreuses de la part de Ferdinand Berthoud, de Bréguet, de Wuiherl et de tous les horlogers s'occupant de chronométrie de marine.

En 1801, Philipps, membre de l'Institut, appliqua au ressort spirale les lois de la mécanique rationnelle et les formules mathématiques qu'il avait trouvées dans ses expériences sur l'élasticité des ressorts.

En même temps que des progrès mécaniques étaient réalisés, l'horlogerie subissait des changements divers au point de vue décoratif.

Sous Louis XIV apparurent les horloges à gaine et les pendules dites religieuses.

Sous Louis XV, le style rocaille s'introduisit dans l'ornementation. L'écaillage de diverses couleurs et la peinture mêlée au bronze donnèrent aux pendules des formes capricieuses et élégantes. Ce style gracieux est encore fort apprécié de nos jours.

Le premier Empire a marqué son empreinte dans l'ornementation des pièces d'horlogerie. Malgré sa froideur et sa sécheresse, ce style a laissé de beaux spécimens.

Rappelons enfin que l'exposition de 1889 a mis en relief, au point de vue scientifique, les travaux de Laugier, Yvon Villarceau, Résal, Bouquet de la Grye, Wolf, Caspari, de Magnac et Lossier et, au point de vue pratique, à côté de pièces remarquables d'exécution, faites par des artistes d'une habileté extraordinaire, des montres de réelle précision, produites en très grand nombre à l'aide de procédés mécaniques.

Depuis 1889, de grands changements ont été apportés dans la fabrication de l'horlogerie. Des usines ont été créées, et l'outillage a été perfectionné. La montre de qualité moyenne ainsi que la montre

à très bon marché, sont fabriquées maintenant, dans toutes leurs parties, par des machines-outils automatiques. On obtient de la sorte une fabrication uniforme, très économique, qui permet de livrer des montres, des pendules, des réveils à des prix extrêmement réduits.

Le commerce d'exportation achète par centaines de mille des montres au prix de 3fr. 25 et des réveille-matin au prix de 2 francs.

Ces produits nous permettent d'affronter sans crainte la concurrence étrangère sur les marchés du monde entier.

Les observatoires astronomiques et chronométriques, en fournissant aux régleurs le moyen de contrôler les conditions de marche des montres, ont contribué aux progrès de la précision que l'on atteint actuellement, même dans les pièces de qualité courante.

Centres de production. — Les pays où l'on fabrique l'horlogerie sont : la France, la Suisse, l'Angleterre, l'Autriche, l'Allemagne, l'Amérique.

En France, les principaux centres de production sont : Paris, Besançon, le pays de Montbéliard, Morez-du-Jura, la vallée de Morteau, le département de la Haute-Savoie, Saint-Nicolas-d'Aliermont dans la Seine-Inférieure, etc.

Paris produit l'horlogerie monumentale, la chronométrie de marine, l'horlogerie astronomique, les pendules d'ameublement, les pendules de voyage, les compteurs divers, les appareils télégraphiques, les jouets mécaniques, les fournitures et les ressorts d'horlogerie.

On n'y fabrique pas la montre, mais c'est un des plus grands marchés du monde entier, aussi bien pour la consommation intérieure que pour l'exportation. L'industrie horlogère parisienne occupe plus de 10.000 personnes. Les salaires varient de 5 à 20 francs par jour.

En 1880, l'initiative privée, avec ses propres ressources, a créé à Paris une importante et remarquable école d'horlogerie, qui, depuis 1883, est reconnue comme établissement d'utilité publique.

Besançon est le centre le plus considérable de la fabrique d'horlogerie française.

Dans des établissements nouvellement créés, les montres à remontoir, à ancre et à cylindre sont faites de toutes pièces, y compris les spiraux et les boîtes or et argent.

Concurremment, le réglage de précision a fait de grands progrès. Les feuilles de concours de l'Observatoire de Besançon en attestent le fini ainsi que les efforts faits, dans cette voie, par les fabricants français.

Besançon possède une école d'horlogerie devenue nationale depuis quelques années. Bien dirigée, elle donne de brillants résultats à tous les points de vue.

Nous constatons que, pendant l'année 1896, le relevé des opérations du

bureau de garantie enregistre les chiffres suivants : 113.418 montres or, 345.706 montres argent.

Quant au poinçon d'exportation, le nombre des montres en or est de 2.527 en 1898, et celui des montres en argent de 2.145 pour la même année.

Le pays de Montbéliard comprend : Montbéliard, Berne, Seloncourt, Vieux-Charmont, Beaucourt, Badevel et plusieurs autres localités. Dans ces divers centres, la production est considérable. Des usines puissamment outillées manufacturent des ébauches, des blancs roulants, pour montres, pendules et réveils de toutes sortes. Les rouages télégraphiques, les compteurs, les pièces détachées, l'horlogerie pour les lampes à arc, y sont également fabriqués.

Plusieurs de ces usines fabriquent entièrement les montres, les pendules, les réveils et les pendulettes.

Les usines de Badevel et de Beaucourt occupent plus de 3.000 ouvriers, et leur production journalière est supérieure à 2.000 pièces d'horlogerie.

Sainte-Suzanne possède une usine importante de boîtes à musique et de nombreux ateliers pour la fabrication des porte-échappement, pour pendules portatives.

Morteau et Villers-le-Lac, ainsi que les villages environnants, font plus particulièrement l'« établissage » de la montre et la fabrication de l'outillage et des fournitures d'horlogerie. Il y a lieu de remarquer que Morteau possède une importante fabrique de boîtes (métal et acier), et Villers-le-Lac, une usine produisant des blancs roulants de montres, par procédés entièrement mécaniques.

Le vallon de Morteau a pris depuis 1889 un développement considérable ; la production annuelle dépasse aujourd'hui 200.000 montres.

Morez-du-Jura fabrique spécialement l'horloge dite « Comtoise », les tournebroches, les forts rouages à ressort, diverses pendules de la grosse horlogerie, et l'émaillerie pour cadrans.

La lunetterie semble devoir y prendre une grande importance.

M. Paul Garnier, dans son rapport de 1889, dit que le groupe horloger de l'Est comprend 20.000 ouvriers, produisant une valeur de plus de 20 millions. La situation de cette industrie nous paraît avoir peu varié depuis dix ans.

Dans cette région, l'ouvrier travaille en usine, aux pièces et à la journée, et, chez lui, à façon. Le gain moyen par jour, pour les hommes est de 3 fr. 50 à 7 fr. 50 ; pour les femmes, de 1 fr. 50 à 3 fr. 50.

Dans la Haute-Savoie, la fabrication de l'horlogerie est répartie en 10 communes, dont Cluses est le centre. Cluses fabrique les routes, les fraises, les découpages de toutes sortes, les fournitures d'horlogerie, les ébauches, les remontoirs, les échappements.

Araches et Magland font également ces articles. Scionzier, Marnaz,

Brizon, Mont-Saxonnex, Saint-Pierre, Saint-Maurice, fabriquent les pignons, les vis, les décolletages ; La Frasse et Saint-Sigismond, le pivotage ; Thônes, les fournitures d'horlogerie.

Ces diverses industries occupent plus de 4.000 ouvriers. La production totale atteint 3 millions.

L'École nationale d'horlogerie est à Cluses. Son organisation est fort remarquable.

Saint-Nicolas d'Aliermont, près Dieppe, est un centre de fabrication pour la pendule d'ameublement et la pendule de voyage ; on y fait aussi des roulants et des pièces entièrement finies.

Cette localité possède également une fabrique de chronomètres de marine très renommés.

La valeur totale de la production est supérieure à 18 millions de francs. Cette industrie occupe près de 1.000 personnes.

Les salaires varient de 3 à 7 francs pour les hommes et de 1 fr. 50 à 3 francs pour les femmes.

Les principaux centres de consommation de l'horlogerie sont, pour la France, Paris et les grandes villes, Lyon, Marseille, Bordeaux, Rouen, le Havre etc.

Le commerce d'exportation, centralisé presque entièrement à Paris, se fait avec la plupart des pays étrangers, et principalement avec la Belgique, l'Angleterre, la Russie et l'Amérique.

D'après les statistiques de la Douane, (commerce spécial), il a été importé, en 1898, pour 12 millions de francs en articles d'horlogerie, et il en a été exporté pour 20 millions.

Si l'on consulte les chiffres des périodes antérieures, on observe que les deux mouvements de l'importation et de l'exportation sont en hausse continue, et que l'exportation française a été supérieure à l'importation.



RECENSEMENT PROFESSIONNEL. — 1896

INDUSTRIES	NOMBRE TOTAL de personnes occupées	NOMBRE TOTAL des établissements où travaillent plus de 5 personnes	RÉPARTITION de ces établissements d'après le nombre des personnes occupées			DÉPARTEMENTS où sont occupées le plus de personnes — PROPORTION pour 100 du personnel total	PRODUCTION OUTILLAGE, ETC.
			0 à 50	50 à 500	plus de 500		
Fabrication de res- sorts de montres.....	400	13	11	2	»	Meuse (25) Doubs (23) Seine (22) Seine-et-Oise (18)	
Fabrication de four- nitures d'horlogerie....	10.500	158	146	12	»	Doubs (36) Haute-Savoie (25)	
Fabrication de boîtes de montres.....	800	21	20	1	»	Doubs 91	
Pierristes en horlo- gerie.....	400	11	11	0	»	Doubs 97	
Fabrication de ca- drams de montres et pendules, perceurs de cadrams, etc.....	200	10	10	0	»	Doubs (52) Seine-Inférieure (21) Belfort (20)	
Fabrication de carrés et clés de montres	900	16	15	1	»	Haute-Saône (61) Belfort (37)	
Fabrication d'horlo- gerie de toute nature..	4.100	103	88	15	»	Doubs (66) Seine (13)	
Horlogers-bijoutiers.	19.500	46	46	0	»	Seine (15)	
Fabrication d'horlo- ges en bois.....	750	14	14	0	»	Jura (98)	
Fabrication de pen- dules en marbre.....	370	12	10	2	»	Nord (81) Seine (17)	

CLASSE 96

HORLOGERIE ⁽¹⁾

FRANCE

1. **André** (SYLVAIN), à Morteau (Doubs). — Montres en divers genres.
PL. I.— C. 1 et 2
 2. **Anguenot** (ULYSSE-N.), à Villers-le-Lac (Doubs). —
Horlogerie. Montres en divers genres. PL. I.— C. 1 et 2
Fabrique d'horlogerie.
Remontoirs haute fantaisie à chevalet. Modèles déposés.
 3. **Antoine frères**, à Besançon (Doubs). — Montres.
Mouvements de montres. PL. I.— C. 1 et 2
 4. **Artigue** (GUILLAUME), à Paris, rue Saint-Charles, 210. —
Alésoirs et équarri-soirs. Chaussées. Charnières. PL. I.— C. 1 et 2
 5. **Barthet** (ARSÈNE-A.), à Besançon (Doubs), Grande-Rue, 14.
— Montres. PL. I. C. 1 et 2
 6. **Battesti** (FRANÇOIS-R.), à Paris, rue d'Angoulême, 70. —
Pendules. Réveils. PL. I.— C. 1 et 2
-

(1) Les chiffres et la lettre qui suivent le nom de chaque exposant indiquent la place qu'il occupe dans l'un des sept plans du volume.

Le chiffre romain est le numéro du plan.

La lettre désigne la colonne verticale et le chiffre arabe la colonne horizontale à l'intersection desquelles se trouve le produit exposé.

7. **Bellat (A.)**, à Besançon (Doubs), Grande-Rue, 10. — Objets d'art. **PL. I.— C. 1 et 2**
Exposant au Salon de 1897-1898 et 1900.
En collaboration avec MM. Cattin et Heiniger.
8. **Benezit (PIERRE)**, à Paris, rue des Filles du Calvaire, 10. — Pendules fantaisies. **PL. I.— C. 1 et 2**
9. **Bernardin frères**, à Besançon (Doubs), rue Proudhon, 20. — Gravures et décorations pour l'horlogerie. **PL. I.— C. 1 et 2**
Bijouterie, orfèvrerie, joaillerie, ciselure, repoussé. Atelier d'émail en tous genres. Travaux exécutés à la main.
10. **Berthaux (JEAN)**, à La Gacilly (Morbihan). — Boîtes de montres. **PL. I.— C. 1 et 2**
11. **Besançon (AUGUSTE)**, à La Butte-Besançon (Doubs). — Aiguilles pour pendules, réveils, etc. **PL. I.— C. 1 et 2**
12. **Billod-Morel (AUGUSTE)**, à Villers-le-Lac (Doubs). — Mouvements de montres avec plantage. **PL. I.— C. 1 et 2**
13. **Blanpain (V.)**, à Paris, rue Amelot, 58. — Pendules. **PL. I.— C. 1 et 2**
14. **Bloch (LÉOPOLD)**, à Besançon (Doubs), rue de la Bouteille, 13. — Montres diverses. **PL. I.— C. 1 et 2**
15. **Boccard & C^{te}**, à Scionzier (Haute-Savoie). — Pignons. Ébauches et fournitures d'horlogerie. **PL. I.— C. 1 et 2**
16. **Boillot (VICTOR-A.)**, **neveu**, à Besançon (Doubs), rue de la Bouteille, 13. — Boîtes de montres. Carrures. Lunettes et fonds taillées facettes en divers genres. **PL. I.— C. 1 et 2**
Décoration de boîte de montres. Modèles déposés en France et en Suisse.
Exposition universelle Paris 1889, Mention honorable.
17. **Bollée (LÉON)**, au Mans (Sarthe). — Contrôleurs et compteurs. **PL. I.— D. 1 et 2**
18. **Boname (LOUIS)**, à Seloncourt (Doubs). — Montres en métal. Mouvements de montres et de pendules. **PL. I.— C. 1 et 2**
Chevalier de la Légion d'honneur.
Paris 1878, Mention honorable ; Paris 1889, Mention honorable.

- 19. Boname-Beaudroit (VICTOR-L.)**, à Seloncourt (Doubs).
— Montres de diverses dimensions. Montres remontoirs et à clés en nickel, en acier, en argent et fantaisie. Compteurs divers sur commande.
Maison fondée en 1890. Fabrique d'horlogerie. **PL. I.— C. 1 et 2**
Spécialités de montres de dames, genres riches et courants, vente en gros, maison à Paris, à Lyon et à Besançon.
- 20. Bône (PIERRE)**, à Nogent-le-Rotrou (Eure-et-Loir), rue Charronnerie, 29. — Montre donnant l'heure de différents points du globe tout en conservant l'heure du méridien de Paris.
PL. I.— C. 1 et 2
Montre brevetée S. G. D. G.
- 21. Bontems (CHARLES-J.)**, à Paris, rue de Cléry, 72. — Pendules à oiseaux chanteurs. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 22. Bornet (CHARLES)**, à Besançon (Doubs), place Saint-Pierre, 17. — Gravure et décoration de montres. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 23. Borrel (GEORGES-A.)**, à Paris, rue des Petits-Champs, 47. — Horlogerie astronomique, mécanique et électrique.
PL. I.— C. 1 et 2
Successeur des maisons J. Wagner et A. Borrel. Horloger mécanicien électricien. Instruments scientifiques et industriels.
- 24. Boudeaud (EMMANUEL)**, à Paris, boulevard de Port-Royal, 50. — Chronomètres. Pendules astronomiques. Montres.
PL. I.— C. 1 et 2
Horloger de la marine.
- 25. Boulnois**, à Paris, rue du Pont-aux-Choux, 19. — Aiguilles pour réveils, pendules, compteurs, etc. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 26. Bredillard (ALEXANDRE)**, à Paris, rue Jean-Jacques-Rousseau, 16. — Montres or, argent et acier, simples et avec complications. Montres de fantaisie ciselées et émaillées avec et sans porte-montre. Bracelets-montres. **PL. V.— D. 5**
Maison fondée en 1790. Fabricant d'horlogerie.
Expositions universelles Paris 1867, Médaille de bronze ; Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille de bronze.
Exposé également section suisse.
- 27. Breil (CHARLES-J.)**, à Bordeaux (Gironde), rue de Saint-Gènes, 220. — Pendule. Régulateur. **PL. I.— C. 1 et 2**

- 28. Brown (EDOUARD)**, à Paris, rue de la Paix, 12. — Régulateurs. Chronomètres. Montres de poche. Pendules de voyage. Compteurs. **PL. I.— C. 1 et 2**
Ancienne Maison Bréguet.
- 29. Broyot (GASTON)**, à Paris, rue des Vinaigriers, 35. — Pendule compliquée. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 30. Cailleaux (RAYMOND)**, à Chevreuse (Seine-et-Oise). — Mouvement de montre. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 31. Cantagrel (LAURENT-B.-R.)**, à Montpellier, rue Baumes, 2. — Chronologie. **PL. I.— C. 1 et 2**
Ancien directeur de l'École supérieure de commerce et d'industrie de Montpellier.
L'appareil construit a 2 mètres de hauteur, 115 cent. de largeur et 30 cent. de profondeur. Il est destiné à faire connaître les phénomènes produits : 1° Par le mouvement journalier de la terre autour de son axe, c'est-à-dire, l'heure simultanée de toutes les longitudes ; 2° par le mouvement annuel de la terre autour du soleil, des levers et des couchers du soleil pour toutes les latitudes et pour tous les jours de l'année ; de plus la phase de la lune et les jours de la semaine.
Exposition universelle Paris 1889, Médaille de bronze.
- 32. Carizet-Brunet**, à Cluzes (Haute-Savoie). — Mouvements de montres. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 33. Carry (ORTO)**, à Paris, rue Vieille-du-Temple, 106. — Mouvements de pendule à sonnerie. **PL. V.— D. 5**
- 34. Cattin & Heiniger**, à Besançon (Doubs), rue Bersot, 49. — Gravures et décoration d'objets d'art. **PL. I.— C. 1 et 2**
Collaborateur : A. Bellat.
Paris 1878. Mention honorable ; Paris 1889, Médaille de bronze.
Exposant aux Salons de 1897 et 1898.
- 35. Chabana (G.)**, à Nîmes (Gard), boulevard Victor-Hugo, 15. — Cartel. **PL. I.— C. et 12**
- 36. Chambre Syndicale de l'Horlogerie de Paris**, à Paris, rue Manin, 30. — Travaux et dessins d'horlogerie. volumes sur l'horlogerie. Outils pour horlogers. **PL. I.— C. 1 et 2**

- 37. Champion (ÉMILE)**, à Paris, rue des Bons-Enfants, 23.
— Gravure pour horlogerie. **PL. I.— C. 1 et 2**
Expositions universelles Paris 1889, Médaille d'or; Anvers 1885.
Membre du Jury; Bruxelles 1897, Diplôme d'honneur.
- 38. Chappart (ALBERT-L.)**, à Paris, rue des Quatre-Fils, 22.
— Acier laminé et étiré pour ressorts spéciaux, pour horlogerie et la
chronométrie, etc. **PL. I.— C. 1 et 2**
Fabrique de ressorts pour l'horlogerie, la télégraphie, les appareils
photographiques et diverses industries.
Expositions universelles: Paris 1855, Mention honorable; Paris 1878,
Mention honorable; Paris 1889, Médaille de bronze.
- 39. Charpentier (HENRI-L.)**, à Fécamp (Seine-Inférieure),
rue aux Juifs, 8. — Mouvement de montre à cylindre. Petite pendule
à deux balanciers. **PL. I.— C. 1 et 2**
La transformation de la montre à cylindre exposée donne une très
grande sûreté d'encliquetage et un frottement doux et égal pour la
raquette.
- 40. Château, père & fils**, à Paris, rue Montmartre, 118.
— Horloges monumentales. Petite horlogerie. Carillons. Horlogerie élec-
trique. Contrôleurs de ronde et à signatures ou pointage. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 41. Chatelain (H.)**, à Paris, rue de Belzunce, 10. — Podo-
mètres et compteurs divers. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 42. Chatelain (A.) (les Héritiers de)**, à Charquemont (Doubs).
— Roskopf. Rhabillages. Cylindres. Roues pivotés et non pivotés.
Tampons pivotés. **PL. I.— C. 1 et 2**
Fabrique d'assortiments à cylindres et de roues d'ancres.
Commission. — Exportation.
- 43. Chevance (ADOLPHE-J.-M.)**, à La Frasse, par Aranches
(Haute-Savoie). — Pignons pivotés pour montres. Pignons d'échap-
pements. Tiges d'ancres pivotés. **PL. I.— C. 1 et 2**
Spécialité de genre anglais.
- 44. Chrétien (JULES)**, à Besançon (Doubs), Grande-Rue, 77. —
Assortiments de cylindres pour horlogerie. **PL. I.— C. 1 et 2**

- 45. Colonjard (JEAN-MARIE)**, à Villefranche (Rhône). — Échappement à force constante. Montre à divisions décimales. Mécanisme de répétition. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 46. Compagnie parisienne de l'air comprimé, force motrice, éclairage électrique**, à Paris, rue Étienne-Marcel, 54. — Une station complète de distribution pneumatique de l'heure dans Paris, composée de : une horloge centrale régulatrice à remontage automatique par l'air comprimé, un appareil de distribution par sous-station de distributeur commandé électriquement par l'horloge centrale, types divers de pendules pneumatiques, mouvements. **PL. I.— C. 1 et 2**
Société anonyme au capital de 25.000.000 de francs. Distribution pneumatique de l'heure dans Paris.
- 47. Compagnie centrale des Émeris et Produits à polir**, à Paris, boulevard Sérurier, 133 et 135. — Émeris en grains, poudres et potées. Rouge à polir. Pierres en émeri de toutes formes et dimensions. Meules à cadrons. Limes, fraises et crayons en émeri. Cabrons en bois et en peau. Cabrons papiers émerisés. Toiles émerisées. **PL. I.— C. 1 et 2**
Société anonyme au capital de 2.600.000 francs.
Fournitures d'horlogerie.
Expositions universelles Paris 1855, Mention honorable ; Paris 1867, Mention honorable ; Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'argent ; Vienne 1873, Diplôme de Mérite ; Amsterdam 1883, Médaille d'argent ; Anvers 1885, Médaille d'or.
- 48. Couaillet (ARMAND-G.)**, à Saint-Nicolas d'Aliermont (Seine-Inférieure). — Pendules de voyage. Pendulettes diverses et marines. Pièces détachées. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 49. Coulon (ÉDOUARD)**, à Besançon (Doubs), rue Saint-Antoine, 6. — Fonds de boîtes de montres. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 50. Courty (J.-B.)**, à Paris, rue du Temple, 175. — Horlogerie. Montres. **PL. I.— C. 1 et 2**
Fabricant de montres.
Exposition universelle Paris 1889. Mention honorable.

- 51. Delépine (ÉMILE)**, à Saint-Nicolas-d'Aliermont (Seine-Inférieure). — Chronomètres compteurs. Régulateurs-astronomiques. Compteur décimal. **PL. I.— C. 1 et 2**
 Constructeur de chronomètres.
 Prime annuelle décernée neuf fois aux Concours du Service hydrographique de la Marine par décisions du Ministre de la Marine. Années 1886, 1887, 1888, 1889, 1890, 1892, 1897, 1898 et 1899.
 Exposition universelle Paris 1889, Médaille d'or.
- 52. Delépine-Barrois**, à Saint-Nicolas-d'Aliermont (Seine-Inférieure). — Roulants pour pendules de voyage. Quantièmes. Grandes sonneries. Répétitions mignonnettes. **PL. I.— C. 1 et 2**
 Fabricant d'horlogerie. Petite mécanique.
 Pièces détachées pour lampes à arc, roues et pignons pour la télégraphie française et étrangère. Roulants pour instruments de précision pour les sciences. Appareils Morse français et étrangers.
 Paris 1889, Médaille de bronze ; Bruxelles 1897, Médaille d'or.
- 53. Depery (FERDINAND)**, à Scionzier (Haute-Savoie). — Pignons pour pendules, réveils, etc. Arbres de barillets. Barillets. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 54. Docourt (LOUIS-E.)**, à Beaucourt (Territoire de Belfort). — Assortiment de cadrans et de peintures sur émaux. **PL. I.— C. 1 et 2**
 Fabricant de cadrans pour montres.— Spécialités de cadrans fantaisie.
- 55. Drocourt (ALFRED)**, à Paris, rue Debelleyne, 28. — Pendules de voyage. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 56. Ducommun (ARTHUR)**, à Paris, rue Saint-Merri, 8. — Ressorts de montres et pendules, de chronomètres et compteurs de marine. **PL. I.— C. 1 et 2**
 Fabricant de ressorts d'horlogerie. Acier laminé pour diverses industries.
 Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille d'argent.
- 57. Dumont (JULES)**, à Scionzier (Haute-Savoie). — Pignons. Roues destinées à la fabrication des montres. Pièces s'y rattachant. Pignons pour répétitions et pièces compliquées. **PL. I.— C. 1 et 2**
 Fabricant de pignons pour montres.

- 58. Dumont (C.-L.),** à Scionzier (Haute-Savoie). — Pièces de mécanismes de remontoirs pour montres. **PL. I.— C. 1 et 2**
Fournitures d'horlogerie. Spécialité pour fabricants.
Exposition universelle : Paris 1889, Médaille de bronze.
- 59. Écalle (AUGUSTE),** à Paris, boulevard de la Madeleine, 19. — Chronomètres. Montres. Pendules de voyage. Régulateurs, etc. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 60. École d'horlogerie de Paris,** à Paris, rue Manin, 30. — Travaux des élèves. Outillage. Régulateurs. Montres. Chronomètres. Dessins des élèves. **PL. I.— C. 1 et 2**
Reconnue d'utilité publique.
M. A.-H. Rodanet, président-fondateur.
Paris 1889, Grand-Prix, Médaille d'or.
- 61. École nationale d'horlogerie de Besançon,** à Besançon (Doubs). — Travaux des élèves. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 62. École pratique d'horlogerie d'Anet,** à Anet (Eure-et-Loir). — Pièces d'horlogerie diverses. Travaux du directeur et des élèves. Dessins. Plans des études. Montres chronomètres. Régulateurs. Échappements de démonstration. **PL. I.— C. 1 et 2**
M. Alfred Beillard, directeur-fondateur.
- 63. Erbeau (L.) & C^{ie},** à Paris, boulevard de Sébastopol, 100. — Montres en divers genres. **PL. I.— C. 1 et 2**
Monopole de la « International Watch Company ». Pièces compliquées de haute précision avec ou sans bulletin officiel d'observation.
Exposition universelle Paris 1889, Médaille de bronze.
- 64. Eymann (CHARLES),** à Besançon (Doubs), rue de la Lue, 18. — Émaux. Ciselure sur montres. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 65. Fabrique générale de boîtes d'argent,** à Besançon (Doubs), rue Gambetta, 23. — Boîtes de montres. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 66. Favre Heinrich (Les fils de) (R. et M.),** à Besançon (Doubs), Grande-Rue, 117. — Montres de précisions. Pièces compliquées. Chronomètres. **PL. I.— C. 1 et 2**

- 67. Fernier (MAXIME)**, à Besançon (Doubs), rue Ronchaux, 3.
— Montres simples et compliquées. **PL. I.— C. 1 et 2**
Paris 1855, Médaille 2^e classe ; Paris 1878, Médaille d'or ; Paris 1889,
Médaille d'or ; Londres 1862, Mention honorable.
- 68. Féry (CHARLES)**, à Paris, rue Lhomond, 42. — Un pendule
électrique actionnant un récepteur. **PL. I.— C. 1 et 2**
Exposition Internationale Bruxelles 1897, Diplôme de Mérite.
- 69. Floersheim & fils**, à Besançon (Doubs), rue des Granges,
35. — Montres en or de diverses dimensions. **PL. I.— C. 1 et 2**
Fabrique de montres d'or.
Paris 1878, Médaille de bronze.
- 70. Fourmond (CLÉMENT)**, à Paris, rue du Faubourg-du-
Temple, 94. — Remontoirs ancre, rectiligne, non magnétique, réglage
de précision. **PL. I.— C. 1 et 2**
Fabricant d'horlogerie. « La Future », remontoir breveté, marque
déposée.
- 71. Fournier (JULES-H.)**, à Paris, boulevard du Montparnasse,
57. — Chronomètres. Compteurs. Montres pour torpilleurs.
PL. I.— C. 1 et 2
- 72. Frainier (PIERRE) & fils**, à Morteau (Doubs). — Boîtes de
montres en métaux communs en différents genres et de diverses grandeurs.
Transformations successives de la boîte depuis l'état brut jusqu'à l'état
fini et décoré. **PL. I.— C. 1 et 2**
Fabricants de boîtes de montres.
Exposition universelle Paris 1889, Médaille de bronze.
- 73. Galibert**, au Havre (Seine - Inférieure), rue des Drapiers,
31. — Montres et chronomètres. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 74. Garnier (PAUL-C.)**, à Paris, rue Taibout, 16. — Montres.
Pendules de voyage. Compteurs divers. Régulateurs. Horlogerie de
chemins de fer. Horlogerie monumentale. Horlogerie électrique. Appareils
divers. Contrôleurs de rondes, de vitesses, etc. **PL. I.— C. 1 et 2**
Fabricant d'horlogerie et d'instruments de précision.

- 75. Gavard (CÉSAR)**, à Thyez-Nanty (Haute-Savoie). — Horlogerie. Mécanismes de remontoirs pour la fabrication de divers genres de montres. Pièces détachées pour fourniture d'horlogerie, en ce qui concerne les roues. Pignons et tiges fabriqués par procédés mécaniques. **PL. I.— C. I et 2**
Usine hydraulique. Maison fondée en 1881.
- 76. Geismar & C^{ie}**, à Besançon (Doubs), faubourg de Targnoz. — Remontoirs de neuf à douze lignes cylindres. 19² lig., ancre et chronographes compteur. **PL. I.— C. I et 2**
- 77. Gelin (CONSTANT)**, à Montbéliard (Doubs). — Porte-échappements à ancres et cylindres pour pendules de voyage et réveils, pour compteurs de voitures et d'électricité, pour compteurs à secondes. **PL. I.— C. I et 2**
Fabricant d'horlogerie.
Paris 1878, Mention honorable ; Paris 1889, Médaille de bronze.
- 78. Germain (JOSEPH)**, à Dijon (Côte-d'Or), rue Neuve-Dauphine, 1. — Horloge avec automates. **PL. I.— C. I et 2**
- 79. Girardin (ALBERT-G.)**, à Besançon (Doubs), rue Poitune, 19. — Raquettes et clés de raquettes faites à la main. **PL. I.— C. I et 2**
- 80. Girardin (LÉON)**, au Russez (Doubs). — Assortiments. Échappement à cylindre.
- 81. Glière (ROBERT)**, à Vougy (Haute-Savoie). — Pignons et roues pour montres. **PL. I.— C. I et 2**
Paris 1889, Diplôme et Médaille de bronze.
- 82. Gondy (CLAUDIUS-J.-A.)**, à Besançon (Doubs). — Chronomètres avec bulletins de l'Observatoire. Montres. **PL. I.— C. I et 2**
- 83. Gondy (JUNIUS)**, à Besançon (Doubs), aux Villas bisontines. — Montres à ancre et à cylindre. **PL. I.— C. I et 2**
- 84. Gourdin (AUGUSTE-J.)**, à Mayet (Sarthe). — Horloges publiques avec et sans sonnerie de divers systèmes. Pièces diverses d'horlogerie. **PL. I.— C. I et 2**
Fabrique d'horloges publiques. Maison fondée en 1812.

- 85. Grisot-Saillard (ALBERT)**, à Besançon (Doubs), rue de Chartres, 5. — Ressorts d'horlogerie. **PL. I.— C. I et 2**
- 86. Gueutal (DAVID)**, à Montécheroux (Doubs). — Marteaux. Tours, Étaux, Pincés diverses pour horlogers. **PL. I.— C. I et 2**
- 87. Guillod-Marais (A.)**, à Besançon (Doubs). — Horlogerie : Montre-arme défensive. Sonnettes « Sélect ». Fausses-montres tabatière. Bonbonnière. Boîtes pour montres à transformations. **PL. I.— C. I et 2**
Paris 1878, 2 Médailles d'argent, Médaille de bronze.
- 88. Guinand (LÉON-CH.)**, à Morteau (Doubs). — Chronomètres. Montres compliquées. **PL. I.— C. I et 2**
- 89. Guyot d'Arincourt (ADRIEN)**, à Paris, rue de Berri, 39. — Une horloge électrique avec électro-aimant à palettes multiples. **PL. I.— C. I et 2**
Brevetée en France et à l'étranger.
- 90. Hangard (JOSEPH)**, à Paris, rue Coquillière, 36. — Ressorts pour montres et chronomètres de marine. **PL. I.— C. I et 2**
Expositions universelles Paris 1867, Mention honorable ; Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille d'argent.
- 91. Hausammann**, à Besançon (Doubs), rue Marulaz, 1. — Montres diverses. **PL. I.— C. I et 2**
- 92. Hour (CHARLES-V.)**, à Paris, rue Sainte-Anastase, 7. — Pendules. Montres. Pendules de voyage. Régulateurs. Pendules mécaniques et automatiques. **PL. I.— C. I et 2**
Expositions universelles Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Hors Concours, Membre du Jury ; Amsterdam 1883, Médaille d'or.
- 93. Jacot (HENRI-A.)**, à Paris, rue de Montmorency, 31. — Pendules de voyage simples et compliquées. **PL. I.— C. I et 2**
Fabrique de pendules de voyage. Maison fondée en 1820.
Expositions universelles Paris 1855, Médaille de bronze ; Paris 1867, Médaille d'argent ; Paris 1878, Médaille d'argent (Rappel) ; Paris 1889, Médaille d'or ; Londres 1862, Médaille de bronze.

- 94. Jacquet (VICTOR)**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Martin, 64. — Outillage et fournitures d'horlogerie. Pièces de remontoirs.
PL. I.— C. I et 2
- 95. Jaggi (GUSTAVE)**, à Besançon (Doubs), rue Mégevand, 53.
— Fournitures d'horlogerie. PL. I.— C. I et 2
Fournisseur de la maison L. Leroy et C^{ie}.
- 96. Jean (AUGUSTE)**, à Aunay-sur-Odon (Calvados). — Machine à régler. PL. I.— C. I et 2
- 97. Jolivet (FRANÇOIS)**, à Scionzier (Haute-Savoie). — Pignons d'échappements et de fraises. Jeux complets de pignons pour montres trois lignes. PL. I.— C. I et 2
Usine hydraulique.
Exposition universelle Paris 1889, Médaille de bronze.
- 98. Jolivet (G.) & Joly**, à Cluses (Haute-Savoie). — Pignons et fraises pour horlogerie. PL. I.— C. I et 2
- 99. Joly (M.-L.)**, à Ferrières (Oise). — Horloges publiques monumentales : 1^o Régulateur électrique, à balancier compensateur et à secondes ; 2^o Régulateur à transmission mécanique, type chemins de fer ; 3^o Diverses horloges monumentales. PL. I.— C. I et 2
Horlogers mécaniciens.
Exposé également classe 32.
- 100. Joseph (CHARLES-P.)**, à Paris, rue Amelot, 114. — Régulateurs astronomiques. Pendules de voyage, etc. PL. I.— C. I et 2
Horloger de l'Observatoire de Paris.
- 101. Klein (NATHAN)**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Denis, 86. — Compteurs pour omnibus et tramways. Compteurs totalisateurs. Compteurs pour water-closet, pour chasses et pour courses. PL. I.— C. I et 2
Paris 1889, 2 Médailles de bronze.
- 102. Lacroix-Favre (J.) fils**, à Scionzier (Haute-Savoie). — Pignons et roues pour l'horlogerie. Petit et gros volume. PL. I.— C. I et 2
Exposition universelle Paris 1889, Médaille d'argent.
- 103. Laithier (LOUIS)**, aux Gras (Doubs). — Tours à pivoter. Compas engrenages. Estrapades pour horlogerie. PL. I.— C. I et 2
- 104. Lajensine (STÉPHANE)**, à Morteau (Doubs). — Pièces d'horlogerie. PL. I.— C. I et 2

- 105. Largesse (ALFRED)**, au Havre (Seine-Inférieure), quai d'Orléans, 3. — Mouvements d'horlogerie. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 106. Lebret (AUGUSTE)**, à Paris, rue de Sèvres, 111. — Pendules astronomiques et de voyage. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 107. Leclerc (GASTON)**, à Paris, boulevard Saint-Denis, 7. — Montres métal, acier, argent. Réveils marchant en divers sens, en métal et en bronze. **PL. I.— C. 1 et 2**
Spécialité de montres, métal, argent et réveils.
- 108. Lefèvre (CONSTANT)**, à Sceaux (Seine), rue Houdan, 149. — Ressorts d'horlogerie. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 109. Lenhardt**, à Besançon (Doubs), rue Mégevand. — Montres. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 110. L'Épée (AUGUSTE) & C^{ie}**, à Sainte-Suzanne, par Montbéliard (Doubs). — Mouvements de montres. Montres à musique. Porte-échappements. **PL. I.— C. 1 et 2**
Fabrique de boîtes à musique en tous genres et d'horlogerie.
Phonographes. Maison fondée en 1839.
Paris 1878, Médaille d'argent; Paris 1889, Médaille d'argent et Médaille d'or.
- 111. Leroy (L.) & C^{ie}**, à Paris, boulevard de la Madeleine, 7; Chronomètres de marine et de poche. Compteurs. Pendules astronomiques. Montres diverses. Pendules de voyage. **PL. I.— C. 1 et 2**
Successeurs de Le Roy et fils et de Théodore Le Roy.
Ci-devant, galerie Montpensier, 13 et 15, Palais-Royal. Horlogerie de précision.
Fabrique à Besançon (Doubs), rue de la Mouillère, 7.
- 112. Létondor (VICTOR-A.)**, à Besançon (Doubs), Grande-Rue, 133.— Plaques et fonds de montres or et argent. **PL. I.— C. 1 et 2**
Graveur et guillocheur. Plaques métal exclusivement gravées à l'outil à guillocher, la ligne droite formant règle et l'excentrique, le compas.
Exposition universelle Paris 1889, Mention honorable.

- 113. Lévy (HECTOR)**, à Paris, boulevard Sébastopol, 139. —
Montres diverses. Horlogerie petit volume, simple et compliquée.
PL. I.— C. I et 2
Fabrique à Besançon, rue Battant, 41. Concessionnaire des Brevets
Redier, instruments de précision. Fabrique à Paris, rue Blondel, 5.
- 114. Levy (PAUL)**, à Besançon (Doubs), rue de Lorraine, 5. et
à Paris, rue Mazagran, 14. — Montres en or.
PL. I.— C. I et 2
- 115. Lévy frères**, à Besançon (Doubs), rue du Lycée, 17. —
Boîtes de montres et assortiments s'y rattachant. PL. I.— C. I et 2
- 116. Lipmann (EMMANUEL)**, à Besançon (Doubs), Grande-Rue,
14. — Montres en différents genres et pour divers pays. PL. I.— C. I et 2
Spécialité de pièces de précision, chronomètres Lip, micromètres Lip.
Paris 1878, Mention honorable.
- 117. Loiseau (A.)**, à Besançon (Doubs), rue de la Madeleine, 12.
— Montres. Chronomètres. PL. I.— C. I et 2
- 118. Magnena**, à Paris, impasse de Ménilmontant, 7. —
Outils pour l'horlogerie. PL. I.— C. I et 2
- 119. Manufacture française de spiraux pour
montres**, à Besançon (Doubs). — Spiraux pour montres.
PL. I.— C. I et 2
- 120. Margaine (F.-ARSÈNE)**, à Paris, rue de Turenne, 84. —
Pendules de voyage. PL. I.— C. I et 2
- 121. Marti (FRITZ)**, à Vieux-Charmont, par Montbéliard
(Doubs). — Mouvements de pendules en divers genres, finis et ébauchés.
Compteurs. PL. I.— C. I et 2
Horlogerie. Mouvements spéciaux pour la télégraphie, pièces détachées
pour télégraphie, vélocipédie, etc., décolletage.
- 122. Marti (SAMUEL)**, à Montbéliard (Doubs). — Mouvements.
Pièces détachées et articles d'horlogerie gros volume et de précision.
PL. I.— C. I et 2
- 123. Martin (AUGUSTE)**, à Orléans (Loiret), rue Royale, 6. —
Outillage d'horloger. Horlogerie. PL. I.— C. I et 2

- 124. Martin Durtschi**, à Besançon (Doubs), Grande-Rue, 41. — Pièces d'horlogerie dorées, argentées, nickelées et oxydées. **PL. I.— C. I et 2**
Dorure, argenture, nickelure, pièces d'orfèvrerie. Maison fondée en 1863.
- 125. Masure (FÉLIX)**, à Puteaux (Seine), avenue Cartault, 24. — Huiles émaux. Eau à souder. Mastic. Essences. Noir pour acier, cuivre, etc. **PL. I.— C. I et 2**
- 126. Maupomé (VICTOR)**, à Paris, boulevard Sébastopol, 137. — Montre or, argent, acier et métal. Crochets joaillerie et châtelines porte-montre. Fantaisies avec montres. Porte-cartes. Bracelets. Chaînes, etc. Pendules de voyage. **PL. I.— C. I et 2**
« Aux fabriques de Genève. » Horlogerie.
- 127. Maxant fils (CHARLES-E.)**, à Paris, rue de Thorigny, 20. — Pendules. Régulateurs. **PL. I.— C. I et 2**
- 128. Meynent frères**, à Besançon (Doubs), Grande-Rue, 107. — Montres or. Mouvements de montres. **PL. I.— C. I et 2**
- 129. Michel-Passy (AMÉDÉE)**, à Thônes (Haute-Savoie). — Pièces détachées pour fournitures d'horlogerie. **PL. I.— C. I et 2**
- 130. Moat (JULIEN)**, à Revigny (Meuse). — Ressorts de Genève, anglais et montres américaines. Ressorts de montres. Cylindres Genève, ancre, anglais, patents et américains. Ressorts de pendules françaises, américaines et de Vienne. Ressorts pour réveils. Huile pour horlogerie, pour chronomètres, pour montres et pendules. **PL. I.— C. I et 2**
Successor de la maison Moat (J.) et Debauchon, ancienne maison Moat (Jules), fondée en 1824. Fabrique de ressorts d'horlogerie en tous genres. Ressorts spéciaux pour télégraphes, graphophones, etc. Marques de fabrique déposées. Huile marque Diamant.
Paris 1878, Médaille d'or.
- 131. Molitor frères**, à Hérimoncourt (Doubs). — Porte-échappements pour pendules de voyage, marine, contrôleur et compteur. **PL. I.— C. I et 2**
Exposition universelle Paris 1889, Médaille d'argent.

- 132. Morhange (ADAM)**, à Paris, passage des Panoramas, 48.
— Boîtes et fantaisies à musique, graphophones. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 133. Mortagne & Bertin**, à Paris, rue du Pont-aux-Choux, 4, et rue Froissart, 3. — Ressorts d'horlogerie. **PL. I.— C. 1 et 2**
Ressorts à boudin et aciers laminés en tous genres.
Paris 1889, Médaille d'argent.
- 134. Mory (EUGÈNE)**, à Besançon (Doubs). — Aiguilles de montre. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 135. Moutardier (PAUL)**, à Villers-le-Lac (Doubs). — Montres de poche. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 136. Mougin (Les fils d'ADOLPHE)**, à Paris, boulevard Voltaire, 38. — Roulants de pendules. Réveille-matin. Pièces détachées d'horlogerie. **PL. I.— C. 1 et 2**
Horlogerie. Fonderies cuivre et fer. Boulons. Rivets. Vis à métaux. Décolletages. Spécialité de Lampes à arc marchant dans toutes les positions.
Fournisseurs de la marine, de l'artillerie, des Compagnies de chemins de fer et des grands ateliers de constructions. Constructions. Electricité. Mécanique. — Usine à Héricourt (Haute-Saône).
Expositions universelles de 1878 et 1889, Médailles.
- 137. Moynet (A.) & C^{ie}**, à Paris, rue des Haudriettes, 4 et 6. — Tours d'horlogers. Etablis. Outils divers. Pièces détachées pour montres. Traités et manuels pour horlogers. Produits divers spéciaux pour le rhabillage des montres et des pendules. **PL. I.— C. 1 et 2**
Outils et fournitures d'horlogerie. Vice-président de la Chambre Syndicale de l'horlogerie de Paris.
Exposition universelle Paris 1889, Médaille d'argent; Melbourne 1888, Médaille d'or.
- 138. Moyse (VIRGILE)**, aux Gras, par Morteau (Doubs). — Tour à pivoter. Pincés diverses. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 139. Nazoskz (A.)**, à Sancez-le-Toug (Doubs). — Équarisseurs pour horlogerie. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 140. Nicolas (CÉLESTIN)**, à Paris, rue Saint-Gilles, 17. — Cadrons émaillés pour pendules, compteurs. Pendules de voyage. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 141. Nonnotte (A.)**, à Besançon (Doubs), rue du Perron, 7. Cadrons. **PL. I.— C. 1 et 2**

- 142. Paggi (ÉTIENNE)**, à Besançon (Doubs), rue Bersot, 58 et 60. — Montres en or, en argent et en métal. **PL. I.— C. 1 et 2**
 Fabrique d'horlogerie. Spécialités de pièces fantaisie, joaillerie en 7, 8, 9 et 10 lignes. Spécialité de pavés perles et brillants. Peinture et portraits sur émail. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 143. Parrenin (HIPPOLYTE-C.)**, à Villers-le-Lac (Doubs), canton de Morteau. — Ébauches de mouvements de montres. Finissages. Remontoirs. Echappements à ancre et à cylindre. **PL. I.— C. 1 et 2**
 Paris 1889, Médaille d'argent.
- 144. Pellier (JEAN-L.)**, au Mont-Saxonnex (Haute-Savoie). — Pignons pour montre et petits rouages s'y rattachant. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 145. Perdrizet & C^{ie}**, à Berthoncourt, par Montbéliard (Doubs). — Montres brevetées. Echappement. Chronomètres. Montres finies. Ébauches. Finissages. Boîtes brutes. Boîtes finies. Pièces d'horlogerie. Échappement libre à levier donnant le double tour du balancier sans renversement, applicable aux montres, pendules, réveils, régulateurs, etc., battant la seconde et la 1/2 seconde. **PL. I.— C. 1 et 2**
 Exposition universelle Paris 1889, Médaille de bronze.
- 146. Pernet (EDMOND-L.-V.)**, à Canot-Besançon (Doubs). — Rouge à polir les métaux. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 147. Petit (CLOVIS)**, à Besançon (Doubs), rue de la Lue, 2bis. — Montres. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 148. Phalange horlogère Bisontine (I.A.)**, à Besançon (Doubs), rue de la Bouteille, 9. — Montres or, argent, métal. **PL. I.— C. 1 et 2**
 Fabrique d'horlogerie, spécialité de montres particulières.
 Exposition Internationale Bruxelles 1897, Médaille d'argent.
- 149. Picard (ÉMILE)**, à Besançon (Doubs). — Montres. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 150. Picard (HENRI) & frère**, à Paris, boulevard Sébastopol, 131. — Tours d'horlogers. Outils : pinces, limes, burins, échoppes, etc. Fournitures d'horlogerie. Verres de montres. Ressorts de montres et de pendules. Vis de montres. **PL. I.— C. 1 et 2**
 Outils et fournitures d'horlogerie. Maisons à Londres et à la Chaux-de-Fonds.

- 151. Planchon (MATHIEU)**, à Paris, rue de la Chaussée-d'Antin.
5. — Pendules. Horloges. Régulateurs. **PL. I.— C. I et 2**
- 152. Poitel (JULES)**, à Revigny (Meuse). — Ressorts d'horlogerie.
PL. I.— C. I et 2
Ancienne Maison Poitel frères.
- 153. Poulitier (LÉON)**, à Asnières (Seine), avenue d'Argenteuil,
6. — Remontoir automatique fonctionnant par le flux et le reflux de
la mer. Manuscrit contenant la description sommaire intitulée : « L'Heure
perpétuelle par la marée ». **PL. I.— C. I et 2**
Horlogerie automatique.
- 154. Prost (PAUL)**, à Paris, rue du Marché-Saint-Honoré, 7. —
Mouvement de pendule. **PL. I.— C. I et 2**
- 155. Ravinet (JOSEPH)**, à Mont-Saxonnex (Haute-Savoie). —
Pignons. Pivotages de 7 à 30 lignes. Grands et petits rouages.
PL. I.— C. I et 2
Paris 1889, Médaille de bronze.
- 156. Regis (A.-JEAN)**, à Aubin (Aveyron). — Régulateur avec
remontage électrique. Echappement. Transmetteur électrique pour
réseau horaire, etc. **PL. I.— C. I et 2**
- 157. Revue chronométrique (LA)**, à Paris, rue Manin,
30. — Collection du Journal depuis 1852 Bois et travaux divers.
- 158. Rey-Pailhade (J. DE)**, à Toulouse (Haute-Garonne), rue
Saint-Jacques, 18. — Appareils d'horlogerie. **PL. I.— C. I et 2**
- 159. Richard (AIMÉ)**, à Vendôme (Loir-et-Cher), rue Guesnault,
2. — Mouvement de pendule. **PL. I.— C. I et 2**
- 160. Richard (L.)**, à Nantes (Loire-Inférieure), rue de la
Contrescarpe, 13. — Un échappement libre pour chronomètre. Un
échappement circulaire à fonctions mixtes. **PL. I.— C. I et 2**
Paris 1867, Médaille de bronze ; Paris 1878, 2 Médailles de bronze ;
Paris 1889, Mention honorable.
- 161. Rime (H.)**, à Paris, boulevard Bonne-Nouvelle, 42. —
Montres. Objets de petite horlogerie. **PL. I.— C. I et 2**

- 162. Robert (EDMOND)** à Besançon (Doubs), faubourg Tarragnoz. — Fournitures. Horlogerie. Pendants. Couronnes. Anneaux et aiguilles de montres. **PL. I.— C. 1 et 2**
Exposition universelle Paris 1889, Médaille de bronze.
- 163. Roch (LOUIS)**, à Vitry-sur-Seine (Seine), avenue du Moulin-Saquet, 13. — Tampons cylindres pivotés. **PL. I.— C. 1 et 2**
Marque L. R.
Exposition Paris 1889, Mention honorable.
- 164. Rodanet (A.-H.)**, à Paris, rue Vivienne, 36. — Chronomètres de marine et de poche. Régulateurs. Pendules de voyage. Montres. **PL. I.— C. 1 et 2**
Constructeur de chronomètres de la marine de l'État.
Paris 1889, Président des Comités et du Jury des récompenses.
- 165. Salaün (ANDRÉ)**, à Plouguerneau (Finistère). — Une horloge donnant les heures de divers pays, à l'heure de Paris. **PL. I.— C. 1 et 2**
Instituteur public.
- 166. Sandoz (CHARLES)**, à Besançon (Doubs), rue des Granges, 19. — Petits tours d'horlogerie. Pincées. Petit outillage. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 167. Sandoz (GUSTAVE-ROGER)**, à Paris, rue Royale, 10. — Horlogerie de précision. **PL. I.— C. 1 et 2**
Paris 1889, Hors Concours; Amsterdam 1883, Médaille d'or; Barcelone 1888, Hors Concours; Bruxelles 1897, Diplôme d'honneur.
- 168. Sauvet (EDMOND-L.)**, aux Grandes-Ventes (Seine-Inférieure), Grande-Place. — Moteur actionnant un tour d'horlogerie. Transmetteur. Changement de courant. Fournitures d'horlogerie. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 169. Schmidt (WILHELM-C.)**, à Paris, avenue Parmentier, 31. — Chronographes. Chronomètres. **PL. I.— C. 1 et 2**
- 170. Schnerb (MARX)**, à Besançon (Doubs), rue Battant, 7. — Montres en or et en argent. Chronomètres. **PL. I.— C. 1 et 2**
Fabricant d'horlogerie.

- 171. Seigneur**, à Besançon (Doubs), rue Vignier, 6. —
 Dorage de montres. PL. I.— C. I et 2
 Mises en couleurs des mouvements de montres.
 Exposition universelle Paris 1889, Mention honorable.
- 172. Sinoquet (EUGÈNE N. P.), fils**, à Dargnies (Somme). —
 Clés d'horlogerie. PL. I.— C. I et 2
 Petites mécaniques et clés pour jouets, jeux de société à combinaison
 (breveté S. G. D. G.).
 Paris 1889, Médaille d'or (Collectivité de Picardie).
- 173. Sircoulon & Amstutz**, à Meslières (Doubs). — Pignons
 et fournitures diverses pour horlogerie. Tréfilerie d'acier et laiton
 cannelés pour pignons. PL. I.— C. I et 2
 Paris 1867, Médaille d'argent; Paris 1878, Médaille d'or.
- 174. Société anonyme coopérative des Ouvriers
 horlogers**, à Paris, rue de Saintonge, 10. — Pendules
 d'appartement. Régulateurs. Pendules de voyage. Pendules marines.
PL. I.— C. I et 2
 Horlogerie en pendules.
 Paris 1889, Mention honorable.
- 175. Société anonyme des horloges-réclames**, à
 Marseille, (Bouches-du-Rhône), place d'Aix, 28. — Une horloge.
PL. I.— C. I et 2
- 176. Société des Établissements Henry-Lepaute**,
 à Paris, rue Halévy, 5. — Horloges. Régulateurs. Montres.
 Pendules. Horloges électriques. Carillons. Matériel spécial d'horlogerie
 pour chemins de fer. Appareils de remise à l'heure à grande distance.
 Contrôleurs de rondes. Compteurs. PL. I.— C. I et 2
 M. Dehesdin, directeur. Ateliers, rue Desnoettes, 11. — Horlogerie
 Phares. Électricité.
 Paris 1855, Médaille d'honneur. Membre du Jury; Paris 1867,
 Médaille d'honneur, Médaille d'or; Paris 1889, 2 Grands-Prix,
 Médaille d'or, Médaille de bronze; Londres 1851, Médaille; Londres
 1862, Médaille; Vienne 1873, Médaille de Mérite; Philadelphie 1876,
 Médaille; Chicago 1893, Médaille.

- 177. Société anonyme d'horlogerie de Besançon.**
« **La Bisontine** », à Besançon (Doubs), rue Gambetta, 25.
— Chronomètres de poche. Montres. Mouvements de montres.
PL. I.— C. 1 et 2
- 178. Société générale des monteurs de boîtes or.**
à Besançon (Doubs), rue Gambetta, 21. — Boîtes de montres.
PL. I.— C. 1 et 2
- 179. Stauffer (RAOUL-C.-M.),** à Besançon (Doubs), rue de la
Préfecture, 4. — Montres de précision à ancre depuis 7 lignes.
PL. I.— C. 1 et 2
- 180. Taillard-Mathey (PAUL),** à Canot-Besançon (Doubs).
— Fonds de boîtes de montres. Miniatures sur émail. Cadrons.
PL. I.— C. 1 et 2
- 181. Tardy (HENRI-Z.),** à Besançon (Doubs), rue du Mont-
Sainte-Marie, 17. — Montres.
PL. I.— C. 1 et 2
Montres en or et en argent, fantaisie. Spécialité pour le gros.
- 182. Tell-Perrinjaquet,** à Morteau (Doubs). — Montres.
PL. I.— C. 1 et 2
- 183. Thomas (ÉMILE-A.),** à Paris, rue de La Boétie, 10. —
Chronomètres. Chronographes. Compteurs. Montres pour torpilleurs.
Montres d'habillage. Montres d'axiomètres.
PL. I.— C. 1 et 2
Maison fondée en 1854. Horloger de la marine de l'État et
d'Observatoires.
Anvers 1885, Médaille d'or.
- 184. Tissot (ERNEST),** à Paris, rue de Londres, 29. —
Montres.
PL. I.— C. 1 et 2
- 185. Tissot (HIPPOLYTE),** à Besançon (Doubs), rue Megevaud,
7. — Montres.
PL. I.— C. 1 et 2
- 186. Tournier (PHILIBERT),** à Paris, rue Amelot, 74. —
Balanciers et ressorts pour pendules.
PL. I.— C. 1 et 2
- 187. Trochoux (ERNEST-J.),** à Paris, rue des Deux-Ponts,
19. — Mouvements de pendules.
PL. I.— C. 1 et 2
- 188. Ulmann frères,** à Paris, rue de Turenne, 130. —
Montres.
PL. I.— C. 1 et 2

- 189. Wandenberg (HENRI)**, à Paris, rue des Trois-Bornes, 39 — Pendules. Pendulettes. Cartels. Veilleuses-pendules. Calibres de mouvements d'horlogerie. **PL. I.—C. 1 et 2**

Ancienne maison Farcot (E.). Horlogerie.

Expositions universelles Paris 1867, Médaille de bronze ; Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'argent ; Londres 1862, Médaille de bronze ; Philadelphie 1876, Diplôme.

- 190. Weil & C^{ie}**, à Paris, rue de Bondy, 68. — Outils Machines et fournitures générales pour horlogers. Montres diverses. **PL. I.—C. 1 et 2**

Société nouvelle des horlogers-bijoutiers. — Outils pour horlogers-bijoutiers.

- 191. Wittmer (FRITZ)**, à Seloncourt (Doubs). — Pignons en divers genres pour pendules, régulateurs, réveils. Arbres et barillets pour pendule. Vis sans fin pour compteurs de différents genres. **PL. I.—C. 1 et 2**

Manufacture d'horlogerie. Télégraphie. Pièces à musique et appareils de précision.

Paris 1889, Mention honorable.

- 192. Yung fils**, à Paris, rue des Boulets, 115. — Cabinets pour pendules et régulateur. **PL. I.—C. 1 et 2**

COLONIES

ALGÉRIE

1. **Bazetoux (J.) & Plantier-Boissonnet**, à Sidi-Bel-Abbès (Oran). — « L'Indispensable », montre mitrailleuse et calendrier perpétuel, brevetée S. G. D. G. **PL. VI.— D.3**
Horloger.
Chef armurier, 1^{er} régiment étranger.
2. **Rebetez (ERNEST)**, à Oran, boulevard Seguin, 46. — Montre à double cadran décimal et duodécimal. **PL. VI.— D.3**
Diplôme décerné par la Commission spéciale. Congrès de Géographie de Toulouse.

GUYANE FRANÇAISE

1. **Besson (PAUL)**, à Cayenne. — Pendules. Montres. Réveils. **PL. VI.— D.2 et 3**

MADAGASCAR ET DÉPENDANCES

1. **Administration locale du Troisième Territoire militaire de Madagascar**, à Tananarive. — Pièces d'horlogerie. **PL. VI.— C. et D.4**
2. **École professionnelle de Tananarive**. — Pièces d'horlogerie. Horloges. **PL. VI.— C. et D.4**

PAYS ÉTRANGERS

ALLEMAGNE

1. **Ateliers réunis des Arts et Métiers**, à Munich. — Horloges et pendules. PL. I.— D.2
2. **Baeuerle (MATH.)**, à Saint-Georgen. — Horloges. Régulateurs. PL. I.— D.2
3. **Baeuerle (TOBIAS)**, à Saint-Georgen (Forêt-Noire). — Mouvements pour régulateurs. Mécaniques tournantes (pour étalages). Mouvements pour compteurs électriques, pour lampes électriques (Bogenlampen) et pour manomètres. PL. I.— D.2
Fabrique d'horlogerie. Maison fondée en 1864.
4. **Bauer (C.)**, à Fuerth (Bavière). — Pendules et horloges. PL. I.— D.2
5. **Eberlé (J.-N.) & C^{ie}**, à Augsbourg. — Fournitures d'horlogerie. PL. I.— D.2
Rubans d'acier brut pour la fabrication de ressorts de montres. Ressorts pour pendules et horloges de diverses espèces et de divers systèmes, pour appareils télégraphiques. Boîtes à musique. Ressorts pour jouets mécaniques, pour pince-nez. Ressorts pour montres de systèmes français, suisse ou américain.
Maison fondée en 1836. Nombre d'ouvriers : 360. Production annuelle : Plus de 9.000 grosses de ressorts de montres et de grandes horloges d'un poids total : environ 84.000 kilogrammes.
Exposent également classe 93.
6. **École grand-ducale badoise d'horlogerie**, à Furtwangen (Bade). — Pièces d'horlogerie. PL. I.— D.2
7. **École grand-ducale badoise de sculpture en bois**, à Furtwangen (Bade). — Horloge. PL. I.— D.2

- 8. Fabrique d'Horlogerie, Furtwangen (Bade).** — Horlogerie de corridor. Pendules en bois en divers genres, mouvements d'horloges.
PL. I.— D.2
Ci-devant : L. Furtwaengler fils.
Société anonyme. Maison fondée en 1836.
Londres 1862, Mention honorable ; Vienne 1873, Diplôme d'Honneur ; Anvers 1885, Médaille d'or ; Chicago 1893, Médaille et Diplôme.
- 9. Fabrique d'Horloges annuelles, à Triberg (Bade).** — Pendules et horloges.
PL. I.— D.2
- 10. Haas (PH.) & fils, à St-Georgen, (Forêt-Noire).** — Pendules et horloges. Coucous. Régulateurs. Réveils.
PL. I.— D.2
Succursales : Paris, Londres, Warschau.
Maison fondée en 1831.
Médailles : Paris 1867, Diplôme ; Vienne 1873, Médaille de Mérite ; Philadelphie 1876, participation aux Médailles.
- 11. Henninger (JONATHAN), à St-Georgen.** — Horlogerie.
PL. I.— D.2
- 12. Heine (THOM.-THÉOD.), à Munich.** — Dessin de pendule.
PL. I.— D.2
- 13. Hettich (GORDIAN) fils, à Furtwangen.** — Pendules et horloges.
PL. I.— D.2
- 14. Hoefler (J.), in Firma Maurer & Hoefler, à Eisenberg.** — Pendules et horloges.
PL. I.— D.2
- 15. Junghans frères, à Schramberg.** — Réveils. Pendules et horloges.
PL. I.— D.2
Horlogerie de marine et à pendules. Sonnerie $1/2$ et $1/4$ d'après le système américain. Montre complète. Réveils. Pendules décoratives. Pendules en bois. Pendules suspendues et de tous systèmes. Régulateurs. Œils-de-bœuf. Drops. Pendules rondes. Boîtes à musique.
Succursales : Lauterbach, Rottenburg, et à Etain (France).
Ateliers de montage à : Vienne, Venise, Barcelone et Varsovie.
Nombre d'ouvriers : 2.000.
Production annuelle : 2.000.000 de montres et ouvrage d'horlogerie.
Vienne 1873, Diplôme de Mérite ; Anvers 1885, Médaille d'or et de bronze.

- 16. Lange (A.) & fils**, à Glashuette (Saxe). — Montres de précision. Chronomètres de marine. Outils à mesurer. Montage de boîtes. **PL. I.— D.2**
- 17. Lorch, Schmidt & C^{ie}**, à Francfort-sur-le-Mein. — Matériel de fabrication. Horlogerie et tours de précision. **PL. I.— D.2**
- 18. Mauthe (FRIEDRICH)**, à Schwenningen (Wurtemberg), Schwarzwald. — Pendules et horloges, système allemand et américain. **PL. I.— D.2**
 Succursale : Bregentz en Autriche. Maison fondée en 1844. Nombre d'ouvriers, 1.000.
 Chicago 1893, Médaille d'or.
- 19. Mauthe (J.-M.)**, à Villingen. — Pendules et horloges. **PL. I.— D.2**
- 20. Morawe (FERDINAND)**, à Munich. — Horloge. **PL. I.— D.2**
- 21. Muenzer (JOSEPH)**, à Furtwangen. — Horloge. **PL. I.— D.2**
- 22. Pfaff et Schlauder**, à Schramberg. — Spiraux en acier et matières antimagnétiques pour réveils, pendules, manomètres, baromètres et voltamètres. Ressorts pour montres en tous genres. **PL. I.— D.2**
- 23. Ringer (FRANZ)**, à Munich. — Dessin de pendule. **PL. I.— D.2**
- 24. Rochlitz (C. F.)**, à Berlin. — Horloges de clochers. **PL. I.— D.2**
- 25. Rombrach (PHILÉMON)**, à Furtwangen. — Horloge. **PL. I.— D.2**
- 26. Scherzinger (ADOLPHE)**, à Furtwangen. — Horloges. **PL. I.— D.2**
- 27. Schmidt (Joseph)**, à Villingen (Baden). — Pendules. Coucous. Coucous et cailles. Horloges à trompettes. **PL. I.— D.2**
 Maison fondée en 1892.
 Exportation.

- 28. Schwer (Aug.)**, à Triberg. — Pendules et horloges. Pendules diverses. **PL. I.— D.2**

Maison fondée en 1865. Médailles : Melbourne 1880, Anvers 1885, Chicago 1892.

Nombre d'ouvriers 25.

Fournisseur de la cour du grand-duc.

- 29. Schyle (Gustave)**, à Triberg. — Horloges. **PL. I.— D.2**

- 30. Société anonyme pour la fabrication d'horlogerie**, à Lenzkirch (Bade). — Horloges de corridor. Régulateurs. Cartels. Pendules Consoles. Réveils-Matin. Habitacle de marine. Mouvements de régulateurs à poids et chaînes ; mouvements à ressorts avec balancier et échappement à ancre, sonnante les heures et les quarts sur 1, 2 3 et 5 gongs. Horloge normale avec balancier compensé pour la mesure précise du temps. **PL. I.— D.2**

La fabrique a été fondée en 1851 et occupe 500 ouvriers. Premiers prix dans toutes les grandes Expositions internationales.

- 31. Victoria Clock Company, A. Maier**, à St-Georgen (Forêt-Noire). — Horloges de la Forêt-Noire. Coucous. Réveils système américain. **PL. I.— D.2**

Dépôt à Paris, 64, rue de Turbigo.

- 32. Wehrle (Emilian) & C^{ie}**, à Furtwangen. — Horloges avec carillons. **PL. I.— D.2**

- 33. Werner (C.)**, à Villingen (Forêt-Noire). — Pendules et horloges. Pièces d'horlogerie. **PL. I.— D.2**

- 34. Wilde frères**, à Villingen. — Horloges. **PL. I.— D.2**
Fabrication de montres.

- 35. Winterhalder (M.) & Hofmeier**, à Neustadt. — Horloges. **PL. I.— D.2**

- 36. Winterhalder (Jean)**, à Furtwangen. — Horloges. **PL. I.— D.2**

AUTRICHE

1. **Leitner** (BERNARD), à Innsbruck, M. Theresienstrasse, 1. —
Montres de poche. Modèles d'échappement à ancre (château tyrolien).
PL. V.— D. 8
2. **Sontag** (S.), à Vienne, Zieglergasse, 52. — Montres.
PL. V.— D. 8

BELGIQUE

1. **Adam** (HENRI), à Bruxelles, Petite rue des Longs-Chariots,
10. — Horloges régulateurs. Pendules. PL. I.— D. I
2. **Bloch & Goetschel**, à Bruxelles, rue du Pont-Neuf, 2. —
Horlogerie. PL. I.— D. I
3. **École nationale d'horlogerie, d'électricité et de
petite mécanique**, à Bruxelles. — Montres à ancre. Chrono-
mètre. Régulateurs. Appareils d'électricité. PL. I.— D. I
Paris 1889, Grand-Prix, collectivité enseignement belge ; Bruxelles
1897, Grand-Prix.
4. **Sirech** (JEAN) & C^{ie}, à Bruxelles, rue Lavallée, 5. —
Compteur-enregistreur. PL. I.— D. I
5. **Toulet** (CHARLES), à Bruxelles. — Appareils constateurs.
Appareils contrôleurs. PL. I.— D. I

BULGARIE

1. **Vradjalieff** (SOTIR-D.), à Plovdiv. — Une pendule nouveau
système, etc. PAV. PL. II

CHINE

1. **Commission impériale** (Chine du Sud), à Canton. —
Pendules en bois noir orné de nacre. Supports de pendules. PL. VI.— B. 3

2*

ESPAGNE

1. **Giralt y Candal (José)**, à Barcelone, rue d'Urgel, 2bis. —
Horloge automatique électrique. PL. I.— D.3
2. **Martin Diaz (RAMON)**, à Madrid, rue de l'Encomienda, 22.
— Compteur kilométrique. PL. I.— D.3

ÉTATS-UNIS

1. **Automatic Electric Clock Company**, à Chicago, Canal street, 231. — Horloges électriques automatiques. PL. I.— D.2
2. **Brandt-Dent Company**, à Watertown (Wisconsin). —
Caisse enregistreuse. PL. I.— D.2
3. **Bundy Manufacturing Company**, à Binghamton.
(New-York). — Horloges enregistrant l'heure d'arrivée des employés.
PL. I.— D.2
4. **Chicago Time Register Company**, à Chicago
(Illinois). — Horloges enregistrant l'heure d'arrivée des employés.
PL. I.— D.2
5. **Ingersoll (ROBERT-H.) & brothers**, à New-York, Cortlandt
street, 67. — Montres. PL. I.— D.2
Spécialités d'horlogerie.
6. **International Compating Mach Company**, à
Chicago. — Compteurs. PL. I.— D.2

GRANDE-BRETAGNE

1. **Aron Electricity Meter, Limited**, à Londres, E. C.,
Upper Thames street, 46. — Horloges électriques. PL. I.— D.3
2. **Barwise (JOHN)**, à Londres, S. W., King street, 11, Saint-
James's. — Horloges. Montres et chronomètres. PL. I.— D.3

- 3. Goldsmiths Silversmiths Company, Limited.,**
112, Regent street, à Londres, W., 48 et 49 Warwick street.

PL. I.— D.3

Montres à répétition. Chronographes. Chronomètres. Montres à complication. Montres d'or de tous genres.

Société des Orfèvres.

Capital social 15,000,000 de francs.

Récompenses : Paris 1878.

Exposition Internationale Universelle, Paris 1889.

Exposition Internationale Universelle, Chicago 1893.

- 4. Howard brothers,** à Liverpool, South Castle street, 38.
— Horloge et compteur automatiques, employés dans les usines pour contrôler la rentrée du personnel.

PL. I.— D.3

- 5. Kullberg (Victor),** à Londres, N., Liverpool road, 105. —
Chronomètres pour la marine. Montres. Horloges électriques. Cadrons.

PL. I.— D.3

Médailles d'or ; Vienne 1873, Philadelphie 1876, Paris 1878, Sydney 1879, Melbourne 1880.

- 6. Mappin brothers,** à Londres, W., Regent street, 220.
— Horloges et pendules.

PL. I.— D.3

Succursale : 66, Cheapside, E. C. Londres.

Fabriques : The Queen's Works, Sheffield, à Glasgow et à Belfast.

Médaille, Londres 1851. Médaille et Croix de la Légion d'Honneur, Londres 1862. 3 Médailles, Chicago 1893.

- 7. Panna (S. A. le Maharajah de),** Central India (Indes). —
Ornements en imitation d'or et d'argent.

PL. I.— D.3

- 8. Smith (S.) & son, Limited,** à Londres, W. C., 9, Strand,
— Horloges. Pendules. Montres et Chronomètres de bord.

PL. I.— D.3

Chronographes à secondes rattrapants. Montres à répétition. Chronomètres de bord. Montres non-magnétiques.

- 9. Stockall (J.-J.) & sons,** à Londres, E. C., Clerkenwell road, 6, 8, 10. — Horloges et pendules électriques.

PL. I.— D.3

10. **Usher & Cole**, à Londres, E. C., Saint-John street road, 105, Clerkenwell. — Montres et chronomètres. PL. I.—D.3
11. **Walker JOHN**, à Londres, W., Regent street, 230 —
— Horloges. Pendules et montres. PL. I.—D.3
Maison. 127, Fenchurch street, Londres, E. C.

GRÈCE

1. **Machéras TIMOLÉON**, à Patras. — Montres. PAV. PL. II

HONGRIE

1. **Berkovits ANTOINE**, à Budapest, VI Szerecsen utca 1. —
Chronomètres or, l'un avec sonnerie. PL. I.—D.4
2. **Fabrique hongroise d'Horlogerie**, à Szent Gotthard
(Comitat Vas). — Montres en or, en argent, en acier, en nickel.
Société anonyme. PL. I.—D.4
3. **Hoser VICTOR & fils**, à Budapest, Apród-u, 1. — Pendules.
Chronomètres. pièces de montre. PL. I.—D.4
4. **Kulicska ANTOINE**, à Budapest, Iskola-u, 12. — Horloges
et pendules électriques. Horloge électrique à 4 faces. PL. I.—D.4
5. **Schober FRANÇOIS**, à Budapest, Vármegye utca, 9. —
Boîtes en or, en argent et en acier, serties de diamants. PL. I.—D.4
6. **Schowinsky JOSEPH**, à Budapest, IV Ujvilág utca, 13.
— Mouvement d'horloge. PL. I.—D.4
7. **Schwing PAUL**, à Késmárk. — Pendule PL. I.—D.4
8. **Várdai CONSTANT**, à Budapest. — Cage de pendule. Pendule à
cadran. Cage avec mosaïque peinte. PL. I.—D.4

ITALIE

1. **Beccarelli** (LOUIS), à Cornoville di Traversetolo (Parme). —
Pendules. Mouvements et systèmes de sonnerie. PL. I.— D.3
2. **Bettini** (MARIUS), à Florence. — Bijouterie en or et en argent. PL. I.— D.3
3. **Borletti, Pezzi & Corbetta**, à Milan. — Pendules. PL. I.— D.3
4. **Borri** (ANTOINE), à Turin, Corso Principe Eugenio, 14. —
Pendules. PL. I.— D.3
5. **Dal-Bianco** (ANTOINE), à Padoue. — Trois horloges à suspension
avec charge de la durée d'un an. PL. I.— D.3
6. **De Vita** (DOMINIQUE), à Naples. — Horloges. PL. I.— D.3
7. **Embriaco** (J.-B.), à Rome, via San Ignazio, 35. —
Horlogerie. PL. I.— D.3
8. **Franco** (SAUVEUR), à Catane. — Calendrier perpétuel mécanique. PL. I.— D.3
9. **Grossi** (DIEUDONNÉ), à Rome. — Deux horloges à pendule. PL. I.— D.3
10. **Montini** (ANTOINE), à Padoue. — Réveils et contrôleurs
électriques. PL. I.— D.3
11. **Rosa** (VINCENT), à Alexandrie. — Horloge électrique avec
échappement à cliquets libres et instruction pour le placement, etc. PL. I.— D.3
12. **Sellaroli** (ALPHONSE), à Guardia Sanframondi (Bénévent).
Horloge monumentale à grande sonnerie, etc. PL. I.— D.3
13. **Tosetti** (JOSEPH), à Rome, rue Cavour, 24. — Chronomètres.
Petites montres et pièces détachées. PL. I.— D.3
14. **Vacotti & Rosi**, à Arquata Scrivia Alexandrie. —
Horloges électriques. PL. I.— D.3

JAPON

1. **Muramatsu** (MANZABURÔ), à Tôkiô. — Montres d'or et de shakudô. Ciselure et incrustations. PL. I.— D.4
2. **Société de l'Horlogerie japonaise**, à Osaka. — Horloges. PL. I.— D.4
3. **Yézawa** (KINGORÔ), à Tôkiô. — Pendules en alliage d'argent. PL. I.— D.4

MEXIQUE

1. **Magos** (GUADALUPE), à Huichapan (État de Hidalgo). — Cadran solaire. PAV. PL. II

NORVÈGE

1. **Iversen & C^{ie}**, à Bergen. — Pendule astronomique. PL. I.— D.4
2. **Knudsen** (B.), à Bergen, Torvet. — Deux montres régulateurs. PL. I.— D.4
3. **Michelet** (FR.-AUG.), à Christiania. — Deux chronomètres de marine. PL. I.— D.4
4. **Savosnick** (M.), à Trondhjem. — Montre en or dite « Savonnette ». Montre-régulateur. Outils d'horlogerie. PL. I.— D.4

PORTUGAL

1. **Figueiredo** (FORTUNATO DE), à Vizeu. — Horloges. PL. V.— D.6
2. **Neves** (ROSA), à Lisbonne. — Horloges. PL. V.— D.6

RUSSIE

1. **Rodionoff**, à Moscou. — Horlogerie. PL. I et II
2. **Waino Maukonen**, à Tammerfors (Finlande). — Pendule. PAV. PL. II

SUÈDE

1. **Linderoth (G.-W.)**, à Stockholm. — Horloges de clochers, de bâtiments et de gares. Pendules. PAV. PL. II

SUISSE

1. **Aeschimann fils (ALEXANDRE)**, à Fleurier, (Neuchâtel). — Pierres et contre-pivots pour boussoles. Phonographes et appareils électriques. PL. I.— D.4
2. **Association horlogère suisse**, à Bienne et à Genève. — Montres de poche. PL. I.— D.4
3. **Battiaz (ALPHONSE)**, à Genève, (Petit Lancy). — Outils et limes pour l'horlogerie. PL. I.— D.4
Fabricant d'outils et de limes.
4. **Blancard (S.)**, à Genève et à Chaux-de-Fonds. — Fabrique d'aiguilles de montres et pièces détachées pour l'horlogerie. PL. I.— D.4
Successeur de H. Darier et C^{ie}.
5. **Bornand (A.)**, à Montreux. — Chronomètres de poche et de marine. PL. I.— D.4
6. **Boulangier & Maillart**, à Genève, rue Coulouvrenière, 20. — Cadrons en émail. PL. I.— D.4

- 7. Brandt (Louis) & frère**, à Bienne. — Montres, Mouvements et fournitures. « Omega » montre à ancre de précision. 4 grandeurs, pour dames. 1 grandeur pour garçonnets. 4 grandeurs pour hommes. Lépine et savonnettes. Or. Plaqué. Argent. Acier. Nickel.

PL. I.— D.4

Fabrique d'horlogerie.

Maison à Paris, rue Richer, 20.

Représentants dans les villes principales du monde entier.

Expositions universelles Paris 1889, Hors Concours, Membre du Jury ; Bruxelles 1897, Grand-Prix.

- 8. Brugger & Juvet**, à Travers (Neuchâtel). — Balanciers compensés pour chronomètres de marine, de poche et antimagnétiques.

PL. I.— D.4

Fabricant d'horlogerie.

- 9. Buhré (PAUL)**, à Locle (Neuchâtel). — Montres en or et en argent.

PL. I.— D.4

Fabricant d'horlogerie.

- 10. Capt (ALEXIS)**, à Orient-de-l'Orbe (Vaud). — Pièces détachées pour rattrapantes.

PL. I.— D.4

Fabricant de mécanismes de montres par procédés mécaniques.

- 11. Chevallier (LOUIS)**, à Genève, rue de Hesse, 16. — Chronomètres et montres.

PL. I.— D.4

Fabricant d'horlogerie.

- 12. Clémence-Beuret (EUGÈNE)**, à La Chaux-de-Fonds. Neuchâtel. — Horlogerie de précision. Montres simples et compliquées.

PL. I.— D.4

Médailles : Paris, 1889 ; Chicago 1893.

- 13. Collectivité locloise (La)**, à Le Locle.

ASSOCIATION OUVRIÈRE.	RACINE (César).	TISSOT (Ch.-Émile).
BARBEZAT-BAILLOT.	REICHEN-GUINAND.	successeur de Ch.-F.
PERRET, Fils.	ROSSEL et Fils.	Tissot et fils.
		VOLFENSBERGER.

Montres civiles et compliquées, chronomètres en tous genres et pendulettes de voyage.

PL. I.— D.4

Deux Grands-Prix Amsterdam 1883, Anvers 1885.

Cinq Médailles d'or, Paris 1878, 1889, Anvers 1878.

Deux Médailles d'argent, Paris 1878.

Membre du Jury 1889, 1897, 1893.

Sept Médailles d'or, Exposition Nationale Genève 1896.

- 14. Dérobert (J.)**, à Genève, rue Coulouvrenière, 22. — Boîtes de montres. **PL. I.— D.4**

- 15. Ditesheim (L. A. et I.)**, à La Chaux-de-Fonds. — Chronomètres de poche et montres civiles « Sûreté », « Apogée », munis en partie de bulletin d'observatoire I et II classe. **PL. I.— D.4**

La Maison expose pour la première fois ses spécialités en grandes et petites pièces ancre. Décoration artistique.

- 16. Ditisheim (PAUL)**, à La Chaux-de-Fonds. — Collection de 380 montres d'or. Pièces simples sans décoration. Montres d'art moderne. Châtelaines. Bracelets. Bagues et autres bijoux-montre. Échappement à ancre depuis 5 lignes. Cylindre depuis 3 lignes ($6 \frac{m}{m} \frac{3}{4}$). Petits chronomètres et répétitions. Chronomètres de haute précision avec bulletin de l'Observatoire de Neuchâtel. **PL. I.— D.4**

Tourbillons. Montres de bord. Compteurs p^r la marine. Chronographes et autres enregistreurs à l'usage scientifique. Maréographes. Montres astronomiques avec quantième perpétuel et mécanismes d'équation. Compteurs de sport. Montres à carillon avec automates et toute complication. Montres décimales et non-magnétiques, compensation Invar.

Fabrique d'horlogerie.

Bruxelles 1897, Président du Jury de l'horlogerie, Hors Concours.

- 17. Droz & C^{ie}**, à Saint-Imier. — Montres en or, en argent et en métal. Remontoirs ancre. **PL. I.— D.4**

Fabrique d'horlogerie. Spécialité de remontoirs ancrés de 12 à 26 lignes en qualités soignées. Procédés mécaniques. Calibres et genres, pour divers pays.

Expositions universelles Paris 1878, Médaille d'argent; Paris 1889, Médaille d'argent; Melbourne 1880, Médaille d'or (collectivité); Amsterdam 1883, Médaille d'argent; Anvers 1885, Médaille d'argent; Chicago 1893, Médaille d'or.

- 18. Dubied (A.) & C^{ie}**, à Neuveville (Berne). — Montres simples et compliquées de 8 à 12 lignes ancre or. **PL. I.— D.4**

Fabricants d'horlogerie. Horlogerie fine.

Exposition universelle Paris 1889, Médaille de bronze.

- 19. Ecabert-Ziegler, Les Bois (Berne).** — Boîtes de montre argent pour divers pays. Ses diverses parties. Son décor artistique et finissage de la boîte. **PL. I.— D.4**
- 20. Etienne (C.-P.), à Genève, rue Pierre Fatis, 4.** — Horlogerie et bijoux artistiques avec oiseaux-chantants. Marque déposée « La Mouette Genève ». **PL. I.— D.4**
- 21. Fabricants de La Chaux-de-Fonds (EXPOSITION COLLECTIVE DES) à La Chaux-de-Fonds.** — 50 maisons groupées en Collectivité impersonnelle exposent 900 montres diverses représentant l'universalité des produits horlogers fabriqués à La Chaux-de-Fonds. **PL. I.— D.4**
- 22. Fabricants de Fleurier (EXPOSITION COLLECTIVE DES), à Fleurier (Neuchâtel).**
- | | |
|--------------------------------|--------------------------|
| BARBEZAT (F). | LAFFEY (J.-F.). |
| BAICHAT (Alph.) & Cie. | MARCHAND (L.-A.) & fils. |
| GUEISSAZ (V ^e Ed.). | MELCHIOR-KEUSCH. |
| JUVET (Leo). | MEYSTER (Ed.). |
| KAUFMANN frères. | VAUCHER-FERRIER. |
| LARDET (Ch.-Ed.). | ZUMSTEIN-NUMA. |
| LANDRY frères & Cie. | |
- 160 montres. Cadrans. Aiguilles de montres. **PL. I.— D.4**
- 23. Favre-Jacot (GEORGES) & C^{ie}, au Locle (Neuchâtel).** — Montres terminées et parties détachées. **PL. I.— D.4**
- Usines d'horlogerie des Billodes.
- 24. Ferrero (J.), à Genève, rue du Rhône, 19.** — Décoration de boîtes de montres. Bijouterie. Joaillerie. **PL. I.— D.4**
- Chicago 1893, Médaille commémorative.
- 25. Francillon (ERNEST) & C^{ie}, à Saint-Imier (Berne).** — Horlogerie mécanique. Montres ancre de 9 à 21 lignes. or, argent, acier, métal et mouvements. Chronomètres et chronographes. **PL. I.— D.4**
- Longines, Société en commandite par actions.
Maison à Berlin S. W. Jerusalemstrasse, 13.
Paris 1867, Médaille d'or; Vienne 1873, Médaille d'or; Philadelphie 1876, Médaille d'or; Paris 1878, Médaille d'or; Melbourne 1880, Médaille d'or; Amsterdam 1883, Médaille d'or; Anvers 1885, Diplôme d'Honneur; Paris 1889, Grand-Prix; Bruxelles 1897, Grand-Prix.

- 26. Gironde (L.)**, à Genève, boulevard James Fazy, 14. — Chronomètres avec bulletins de 1^{re} classe. Observatoire de Genève. Montres simples et compliquées de divers genres. Unies et décorations. Ciselure. Émail et joaillerie. **PL. I.—D.4**
Fabricant d'horlogerie, ancienne maison B. Poitevin.
Maison à Paris, rue Vivienne, 21.
- 27. Glatou (A)**, à Genève, Grand-Quai, 10. — Montres. **PL. I.—D.4**
- 28. Golay fils & Stahl**, à Genève. — Horlogerie de précision. **PL. I.—D.4**
Maison à Paris, 2, rue de la Paix.
Ancienne maison Golay-Leresche et fils.
- 29. Graizely (ARTHUR)**, à La Ferrière (Berne). — Montres marchant 8 jours, brevetées, en or, en argent, en métal. **PL. I.—D.4**
Paris 1889, Mention honorable ; Chicago 1893, Médaille de bronze.
- 30. Grasset (ISAAC) & C^{ie}**, à Genève, rue Fenat, 44. — Montre. **PL. I.—D.4**
- 31. Haas neveux & C^{ie}**, à Genève, quai du Mont-Blanc, 5. — Horlogerie de haute précision. Chronomètres avec bulletin de l'Observatoire de Genève et complications de divers genres. Montres pour dames, décorées richement et artistiquement. Bijoux-montres. Nouveautés, etc. **PL. I.—D.4**
Maison à Paris, 104, boulevard Sébastopol.
Successeurs. Ancienne Maison B. Haas, Jeune. Manufacture d'horlogerie.
Récompenses obtenues : Paris 1867, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille de bronze ; Londres 1862, Hors Concours, Membre du Jury ; Vienne 1873, Hors Concours, Membre du Jury, Chevalier de la Légion d'Honneur ; Philadelphie 1876, Diplôme de Médaille d'or ; Amsterdam 1883, Hors Concours, Membre du Jury ; Anvers 1885, Hors Concours ; Barcelone 1888, Hors Concours, Membre du Jury.
- 32. Hahn (CHARLES) & C^{ie}**, à Landeron (Neuchâtel). — Mouvements de montres. **PL. I.—D.4**
Fabricants d'horlogerie
Paris 1878, Médaille de bronze.

- 33. Horlogerie genevoise** (EXPOSITION COLLECTIVE DE L^N),
à Genève, rue du Mont-Blanc, 13.
BRÉDILLARD (A.). REDARD et fils.
JAQUET. WIRTH (E.).
MONTANDON-ROBERT (Ulysse). ZENTLER FRÈRES.
PLOJOUX (Marc).
Chronomètres de poche. Montres et bijoux accessoires. PL. I.— D.4
- 34. Jeanjaquet** (ALFRED), à Neuchâtel, rue Parcs, 17. —
Ressorts de montres. PL. I.— D.4
Fabricant de ressorts pour montres.
- 35. Jeanneret frères**, à Saint-Imier (Berne), usine du Parc.
— Montres chronographes et compteurs de sport. Montres autres
soignées « Colombe » et « Diana ». PL. I.— D.4
Fabricants d'horlogerie.
Fournisseurs du ministère des chemins de fer belges.
Paris 1889. Médaille d'argent; Chicago 1893. Médaille d'or; Anvers
1885. Médaille d'argent; Bruxelles 1897. Médaille d'or.
- 36. Joannot** (P.-A.), à Genève. — Podomètres. Montres-press-
papiers. Montres boussoles. PL. I.— D.4
Exposition universelle de Bruxelles 1898. Médaille de bronze.
- 37. Journal suisse d'Horlogerie**, à Genève, rue Petitot.
— Spécimens du journal. Ouvrages techniques. PL. I.— D.4
- 38. Jurgensen** (JULES), Le Locle (Neuchâtel). — Horlogerie
de précision. PL. I.— D.4
- 39. Lambert** (S.), à Granges (Soleure). — Machines diverses
pour l'horlogerie. PL. I.— D.4
- 40. Le Coultre & C^{ie}**, au Sentier (Vaud). — Montres. PL. I.— D.4
Société anonyme.
- 41. Le Coultre** (Les fils d'ULYSSE), au Sentier (Vaud). —
Pignons pour horlogerie. PL. I.— D.4
- 42. Leisenheimer** (ÉMILE), à Genève, rue de Lyon, 45^{bis}.
— Aiguilles de montres. PL. I.— D.4
- 43. Lugrin** (A.), à Orient (Vaud). — Pièces d'horlogerie.
PL. I.— D.4
Manufacture d'horlogerie par procédés mécaniques.

- 44. Maerky (PAUL)**, à Genève, Molard, 9. — Boîte de montre décorée. Bijoux et pièces d'orfèvrerie. **PL. I.— D.4**
- 45. Méroz (PAUL)**, à Genève, rue Chantepoulet, 11. — Cadrons d'émail soignés et compliqués en divers genres. **PL. I.— D.4**
 Fabricant de cadrons d'émail.
 Maison fondée en 1855.
 Médailles : Paris 1867, 1878, 1889 ; Vienne 1873 ; Philadelphie 1876 ; Melbourne 1880 ; Chicago 1893.
- 46. Metton (J.-J.)**, à Genève. — Montres de précision. **PL. I.— D.4**
- 47. Moeri (FRITZ)**, à Saint-Imier (Berne). — Horlogerie mécanique. Montre ancre brevetée « Moeri ». **PL. I.— D.4**
 Successeur de Moeri et Jeanneret.
- 48. Monard (JULES)**, à Genève, rue du Rhône, 42. — Montres et mouvements de précision, simples et compliqués. **PL. I.— D.4**
 Spécialité pour les États-Unis.
- 49. Müller & C^{ie}**, à Soleure. — Vis. Forets et pièces décolletées en divers genres pour horlogerie, pendulerie, lunetterie, optique, etc. **PL. I.— D.4**
 Fabricants de fournitures d'horlogerie.
 Exposition universelle Paris 1889, Médaille d'argent.
- 50. Nardin (PAUL-D.)**, au Locle (Neuchâtel). — Chronomètres de poche. Montres compliquées. Chronomètres de marine et enregistreurs. **PL. I.— D.4**
 Successeur de Ulysse Nardin.
 Paris 1889, Grand-Prix.
- 51. Office polytechnique d'Édition et Publicité**, à Berne. — Archives de l'horlogerie. **PL. I.— D.4**
- 52. Patek, Philippe & C^{ie}**, à Genève. — Horlogerie de précision. Montres et mouvements simples et compliqués en divers genres. **PL. I.— D.4**
 Fabricants d'horlogerie.
 Grand-Prix à Paris en 1889.

- 53. Perregaux - Girard & C^{ie}**, La Chaux-de-Fonds. — Chronomètres et montres de poche en divers genres. Montres fantaisie pour dames. **PL. I.— D.4**
Fabricants d'horlogerie.
Paris 1889, Médaille d'or.
- 54. Perret (PAUL)**, à Fleurier (Neuchâtel). — Spiraux en acier-nickel, mous, durcis, non-magnétiques. Compensateur, breveté dans onze pays. **PL. I.— D.4**
Fabricant de spiraux.
- 55. Perret (D.) fils**, à Neuchâtel. — Horlogerie. Montres civiles. Montres diverses. **PL. I.— D.4**
Paris 1878, Hors Concours, Membre du Jury; Paris 1889, Hors Concours, Président du Groupe III; Philadelphie 1876, Diplôme.
- 56. Picard (Vve HENRI)**, à La Chaux-de-Fonds, (Neuchâtel). — Fournitures d'horlogerie. Outils et fournitures. **PL. I.— D.4**
Successeur de Henri Picard et frères.
- 57. Réunion collective de Mécaniciens**, à Couvet (Neuchâtel).
BOREL-DUCOMMUN (Ulysse). JEANMONOD frères.
BRAUEN (Édouard). KOPP (J.).
CAVIN (Arnold). PETITPIERRE (David-Louis).
CORNU (Émile). PETITPIERRE (Gustave).
DUBIED (Ami). VAUTRAVERS & fils (Eugène).
JEANJAQUET (Auguste).
Outils et machines pour l'horlogerie. **PL. I.— D.4**
- 58. Richardet frères**, à La Chaux-de-Fonds, (Neuchâtel). — Aiguilles de montres. 3.500 poinçons. **PL. I.— D.4**
Paris 1889, Médaille de bronze; Chicago 1893, Médaille de bronze; Bruxelles 1897, Médaille d'argent.
- 59. RoCHAT (J.-L.)**, au Pont (Vaud). — Contrepivots en divers genres. Ecuelles en acier. Pierres pour aiguilles de montres, etc. **PL. I.— D.4**
Exposition universelle Bruxelles 1897, Médaille d'argent.
- 60. Roskopf (F.-E.) & C^{ie}**, à Genève. — Montres de poche. **PL. I.— D.4**
Fabricant d'horlogerie. Ancienne maison F.-E. Roskopf, fondée en 1857.

- 61. Roussin & Mazuy**, à Genève, Jonction. — Boîtes de montres incrustées et niellées. **PL. I.— D.4**
- 62. Sandoz (PAUL) & C^{ie}**, à La Chaux-de-Fonds (Neuchâtel). — Montres et pièces détachées. **PL. I.— D.4**
 Fabricants d'horlogerie.
 Successeurs de Marchand et Sandoz.
 Manufacture d'horlogerie en tous genres et par procédés mécaniques.
 Montres fines et compliquées. Chronomètres de poche.
 Bruxelles 1897, Diplôme d'Honneur.
- 63. Sauser, Jäggi & C^{ie}**, à Soleure. — Vis et fournitures pour l'horlogerie, la pendulerie, l'optique et pour toutes industries. **PL. I.— D.4**
- 64. Schild frères & C^{ie}**, à Granges (Soleure). — Montres de poche. **PL. I.— D.4**
 Ancienne maison Ulysse Schild. Fabricants d'horlogerie.
 Exposition universelle Anvers 1885, Médaille de bronze.
- 65. Schumacher (ARNOLD)**, à Saint-Aubin (Neuchâtel). — Fraises et scies circulaires pour divers usages. **PL. I.— D.4**
 Paris 1889, Mention honorable (Association Guillod et Schumacher).
- 66. Servet (ÉMILE)**, à Genève, (Saint-Jean). — Boîtes de montres. **PL. I.— D.4**
- 67. Société des fabriques des spiraux réunies**, à Neuchâtel, rue de l'Orangerie, 8. — Spiraux et articles annexes. **PL. I.— D.4**
- 68. Société d'Horlogerie de Porrentruy, & Société d'Horlogerie de Bassecourt**, à Berne. — Horlogerie. Montres. **PL. I.— D.4**
 Ci-devant Dubail, Monnin, Frossard et C^{ie}.
 Représentant à Paris, M. Reckling (Léon), 5, rue Etienne Marcel.
 Récompenses aux Expositions Paris 1889, Médaille d'or; Anvers 1885, Médaille d'or; Bruxelles 1897, Diplôme d'Honneur
- 69. Société suisse des Spiraux**, à La Chaux-de-Fonds. — Spiraux trempés. Spiraux excelsior. Spiraux mous. **PL. I.— D.4**
 Fabriques à Genève et à La Chaux-de-Fonds. Société anonyme.

- 70. Uhlmann (RODOLPHE)**, à Genève, quai des Eaux-Vives, 36. — Chronomètres. Montres de fantaisie. **PL. I.— D.4**
 Fabricant d'horlogerie.
 Paris 1889, Médaille de bronze.
- 71. Usines de la Vièze**, à Monthey, Valais. — Pendules en cabinets de bois, à suspendre et à poser, mouvements soignés, massifs et polis avec ou sans sonnerie gong simple et à quarts. **PL. I.— D.4**
 Manufacture de pendules suisses.
 Fabricants de pendules.
- 72. Wagnon (AMI)**, à Genève, rue des Voirons. — Aiguilles de montres en divers genres et qualités, or, acier, dorées. **PL. I.— D.4**
 Paris 1878, Médaille d'argent; Paris 1889, Médaille d'argent.
- 73. Wyss fils (J.)**, à La Chaux-de-Fonds, (Neuchâtel). — Cadrons émaillés. Fonds de montres. **PL. I.— D.4**

TURQUIE

- 1. Adjiya (ÉLIAS)**, à Constantinople, place du Tunnel (Péra).
 — Horlogerie mécanique. **PAV. PL. II**



GROUPE XV

INDUSTRIES DIVERSES

CLASSE 97

BRONZE, FONTE ET FERRONNERIE D'ART MÉTAUX REPOUSSÉS

Bronze d'art. — Il est avéré aujourd'hui que, longtemps avant les Etrusques, les Grecs et les Romains, la fabrication des objets d'art en bronze était connue des Hindous, des Perses, des Babyloniens et des Égyptiens. Facile à travailler et surtout à fondre, se prêtant aux détails les plus délicats comme aux œuvres les plus gigantesques, ce métal a dû être, dès l'antiquité la plus reculée, un auxiliaire puissant de la statuaire et de tout ce qui s'y rattache.

D'après Pline, les premières statues de bronze furent coulées à Samos, cinq cents ans avant J.-C., par Théodore et Rhoecus. Lysippe, sous le règne d'Alexandre, employa de nouveaux procédés de moulage, et c'est alors que des colosses de bronze furent exécutés à Rhodes, à Olympie ou à Delphes. Après les victoires de Rome, l'art et les artistes grecs émigrèrent dans cette capitale. Comme en Grèce, tous les temples romains étaient pourvus de portes et de revêtements intérieurs en bronze. Au Panthéon, toute l'ornementation murale a disparu, enlevée, dit-on, par le pape Urbain VIII, pour édifier le maître-autel de Saint-Pierre et fondre quatre-vingts canons ; mais les portes subsistent encore et y sont toujours l'objet de l'admiration. Les statues et les autres œuvres qui ont survécu témoignent également du degré de perfection atteint par les sculpteurs de l'antiquité. Le musée de Naples contient des merveilles. A Rome, la statue de Marc-Aurèle, restaurée par Michel-Ange, était d'une fonte parfaite.

A l'époque de la Renaissance, nous retrouvons l'art du bronze parmi les plus brillants. Les portes du Baptistère de Florence, dues à Lorenzo Ghiberti, sont si belles que, d'après Michel-Ange, l'une d'elles était digne d'être celle du Paradis. Cependant les fontes étaient moins parfaites. Le procédé alors en usage, consistant à couler le métal d'un seul jet, la ciselure permettait à l'artiste d'achever son œuvre, de lui donner le sentiment, la vie, la beauté. Ce fut l'époque du triomphe de la Renaissance florentine. Le talent affiné des praticiens s'exerçait non seulement sur la statuaire, mais encore sur des objets usuels, restés des modèles de goût et d'élégance. L'introduction en France des merveilleux bronzes italiens fut, pour notre industrie, le plus heureux stimulant. Avec les Jean Goujon, les Germain Pilon, les Prieur, c'est dans notre pays que nous suivrons désormais les progrès de l'art du bronze, et c'est au xvii^e siècle, avec les frères Keller, que nous aurons les plus habiles fondeurs. Établis en 1684 par Louvois, aux fonderies de l'Arsenal, ils attachèrent une grande importance à la composition de leurs alliages. Malgré des procédés évidemment inférieurs aux méthodes actuelles, leurs œuvres, dont la plupart décorent les jardins de Versailles, témoignent de leur grande habileté.

Au xviii^e siècle, les arts somptuaires brillèrent d'un éclat incomparable. avec les Boule pour l'ornementation, les Puget, les Coustou, les Coysevox, les Bouchardon pour la statuaire, les Caffieri, tour à tour statuaires de génie ou ornemanistes puissants; aux merveilleuses compositions de ces grands artistes il faut ajouter les délicates compositions des Houdon, des Pajon, des Clodion, des Marin et, enfin, les ciselures et les admirables dorures de Gouthière et de Thomyre, qui réalisent la plus grande perfection dans le travail du bronze.

Au début du xix^e siècle, sous l'influence de ciseleurs fort habiles, l'art du bronze se maintient en honneur. En effet, si les bronzes de l'Empire sont d'un mérite artistique et d'un goût plutôt médiocres, on ne peut leur dénier la finesse du travail et la perfection des dorures. Il faut constater, cependant, que la fonderie est en décadence et, pour ne citer qu'un exemple, rappelons que les bas-reliefs de la colonne Vendôme furent si mal venus à la fonte que les ciseleurs durent les reprendre sur pièce. L'alliage et le montage en furent également des plus défectueux.

L'époque de la Restauration vint accentuer encore la décadence de l'art et des procédés d'exécution. Cependant dans la seconde moitié du siècle, on constate quelques progrès, réalisés par la cordiale collaboration des artistes et des fondeurs. Parmi ces derniers, citons Barbedienne, auquel on doit l'application des procédés Collas à la réduction des Antiques. Il stimula ainsi le talent des artistes et facilita l'éclosion d'œuvres dont certaines sont déjà consacrées. Nous ne pouvons, parmi les artistes, passer sous

silence les noms de maîtres tels que Chapu, Barrias, Dalou, Paul Dubois, Falguière, Frémiet, Guillaume, Mercié, etc., et, parmi leurs devanciers, Carpeaux, Carrier-Belleuse et Barye.

Dans la partie plus spéciale du bronze d'ornement, une éclipse se produisit également, suivie d'une renaissance éclatante. En effet, les amateurs, appréciant les pièces anciennes des musées, engagèrent les fabricants à copier ces œuvres. Il en résulta une connaissance plus approfondie des styles et l'éclosion d'œuvres originales des plus remarquables.

Au cours de ces dernières années, l'application de l'électricité à l'éclairage qui avait donné lieu, en 1889, à d'originales innovations, a pris un développement considérable. Quant au bronze ornamental, l'Exposition de 1900, verra le renouvellement presque complet des modèles. Cette industrie récente fournit en effet aux artistes le moyen de s'affranchir des formes classiques, et de diriger leurs efforts vers un art qui s'essaye sans doute encore, mais qui a déjà produit des œuvres intéressantes.

Ferronnerie d'art. — Nous ne possédons, sur la ferronnerie antique, que fort peu de documents. Ce n'est guère qu'au moyen âge qu'elle devint un art véritable. Les grilles ou les pentures de portes du XI^e au XII^e siècle, qu'on a pu conserver témoignent d'un progrès notable. Si l'on pense qu'aucun des merveilleux outils qui fournissent aujourd'hui les fers tout tirés ou moulurés n'existait alors, on est surpris de l'habileté de main et du goût vraiment artistique des ouvriers de cette époque. C'est à l'aide de la forge qu'ils donnaient au fer les formes les plus diverses et les profils les plus compliqués. Au XIII^e siècle, les œuvres de serrurerie s'enrichissent encore de feuillages enlevés à chaud dans des étampes. Il existe de cette époque des décorations d'un travail exquis faites de fleurons et même d'animaux. Certaines pentures à Notre-Dame sont, dans ce genre, d'admirables exemples. Il y eut, à ce moment, dans tous les pays, de très habiles forgerons ; mais c'est surtout dans le nord de la France que cet art atteignit à son plus haut degré de perfection. L'Allemagne possède de superbes spécimens de cette époque, et dans les Flandres, le puits d'Anvers est une merveille incomparable ; nous trouvons également au Louvre et à Cluny des pièces gothiques, grilles, pentures, coffrets, d'une finesse extrême. Plus tard, l'art du forgeron s'allie à celui du ciseleur, et le chef-d'œuvre de ce genre est le trône que Thomas Rucker (1574) cisela pour la ville d'Augsbourg, et qui est au musée de Kensington, à Londres. Le XVI^e et le XVII^e siècles ont laissé des grilles, des rampes, des balcons superbes, dans lesquels le forgeron s'affirme encore releveur au marteau. Les rampes de Fontainebleau, les balcons de Versailles, les grilles du Louvre sont

d'une richesse de composition qui égale le fini du travail. Les grilles de la place Stanislas, à Nancy, œuvre de Jean Lamour, sont d'une harmonie parfaite. Au XVIII^e siècle, l'art de la serrurerie est toujours très en honneur, et Louis XVI lui-même, comme on le sait, ne dédaigna pas de le pratiquer. La rampe du palais de Trianon et celle du château de Compiègne, où le bronze doré s'associe au fer, pour augmenter encore la richesse de l'ensemble, sont de purs chefs-d'œuvre.

Fonte et zinc d'art, étain. — De nos jours, les progrès réalisés dans la fonte de fer l'ont fait, presque partout, substituer au fer forgé, d'un prix de revient beaucoup plus élevé.

Depuis surtout que, par le procédé Oudry, on a réussi à rendre la fonte presque inoxydable, son emploi s'est encore généralisé, et les fontaines décoratives, les grands candélabres qui ornent nos avenues, sont coulés presque exclusivement en fonte.

L'industrie du zinc d'art, elle aussi, prend chaque jour une plus grande extension. La diversité des modèles, le soin qu'on apporte aux différentes patines, ce qui permet de donner au zinc l'apparence du bronze, enfin le bon marché des produits, tout a contribué à la prospérité de cette industrie.

L'étain, qui fut quelque peu délaissé, a repris une nouvelle vogue, sur l'initiative de plusieurs artistes et fabricants.

Importance de l'industrie. — En résumé, on peut dire que nos industries d'art n'ont cessé, depuis de longues années, d'être en progrès très marqué et que l'étranger, malgré des efforts dont il serait imprudent et injuste de méconnaître les résultats, est toujours tributaire de notre pays.

Si nous nous reportons, maintenant, à ce qu'était l'art du bronze aux siècles derniers, si nous comparons les procédés des anciens maîtres bronziers à ceux de nos fabricants actuels, nous noterons des différences profondes, amenées par la nécessité toujours plus grande de produire plus vite et plus économiquement. Le maître bronzier d'autrefois, souvent doublé d'un artiste, modelait lui-même ses créations. C'était dans son atelier que le bronze traversait toutes les phases de la fabrication, et l'on conçoit que, possédant tous les métiers et les exerçant tour à tour, il ne pouvait le faire aussi habilement qu'un spécialiste, ni sans une perte de temps toujours onéreuse. Au contraire, aujourd'hui, chacune des branches de l'art du bronze est exercée dans des ateliers distincts par des façonniers qui opèrent sur les modèles que leur confient les fabricants. Ainsi divisé par spécialités, le travail se fait dans des conditions plus grandes de bon marché. Si beaucoup de maisons emploient, dans leurs

ateliers des ouvriers monteurs, celles qui font leur ciselure sont de plus en plus rares, et l'on n'en compte que deux ou trois très importantes s'occupant de fonderie et des décors.

En 1827, nous occupions 840 ouvriers, produisant un chiffre d'affaires de 5.250.000 francs.

En 1834, nous atteignons une production de 12 millions de francs.

En 1849, nous trouvons un personnel beaucoup plus important, qu'on a évalué à 6.000; mais que nous croyons juste de ramener à 3.000 ou à 4.000 au plus. Le chiffre d'affaires atteint 28 millions de francs.

En 1860, la statistique accuse l'existence de 5.000 ouvriers, mais elle est certainement encore exagérée, et doit se maintenir au même chiffre qu'en 1849, avec un total d'affaires à peu près semblable. A cette époque, l'exportation figurait dans l'ensemble pour 7.650.000 francs.

Aujourd'hui, il nous paraît qu'on peut fixer à 40 ou 50 millions de francs, chiffre d'affaires produit par les bronzes, étains et zincs d'art; à 8.000 ou 9.000 le nombre d'ouvriers employés dans ces industries; et à 200 ou 250 celui des fabricants qui les exercent.

Dans le chiffre que nous indiquons, 20 ou 25 millions doivent être attribués à nos exportations; et si tous les pays nous demandent les produits de notre fabrication justement réputée, c'est l'Amérique, l'Angleterre, la Russie et l'Allemagne qui en absorbent la plus grande partie.

L'industrie du bronze est essentiellement parisienne; si l'on trouve en province la plupart des fonderies de fer (dont cependant les magasins de vente sont généralement à Paris), il n'y a guère que Lyon et Bordeaux qui comptent quelques bronziers; encore leur industrie s'exerce-t-elle plus spécialement sur le bronze d'éclairage, les éditions d'art leur étant le en général fournies par les fabricants de Paris. Quant aux ouvriers du bronze, la plupart sont d'une habileté professionnelle vraiment remarquable, et d'un esprit artistique souvent très développé. Leur salaire peut être fixé à une moyenne de 8 à 10 francs, mais les plus habiles gagnent souvent bien davantage.

RECENSEMENT PROFESSIONNEL. — 1896

INDUSTRIES	NOMBRE TOTAL de personnes occupées	NOMBRE TOTAL des établissements où travaillent plus de 5 personnes	RÉPARTITION de ces établissements d'après le nombre des personnes occupées			DÉPARTEMENTS où sont occupées le plus de personnes — PROPORTION pour 100 du personnel total	PRODUCTION OUTILLAGE, ETC.
			0 à 50	50 à 500	plus de 500		
			Fabrication de bronze d'art.....	2.700	113		
Fabrication de bronze d'art (imitation).....	950	63	63	»	»	Seine (98)	
Ciselure sur métaux.	2.600	56	56	»	»	Seine (96)	
Estampage.....	250	16	16	»	»	Seine (84) Jura (12)	
Brunissage en fer, damasquinage, marte- leur-repousseur.....	120	1	1	»	»	Seine (71) Loire (14) Drôme (9)	

CLASSE 97

BRONZE, FONTE ET FERRONNERIE D'ART MÉTAUX REPOUSSÉS ⁽¹⁾

FRANCE

1. **Acolet jeune** (LOUIS), à Paris, rue de l'Asile-Popincourt, 5bis. — Pendules. Vases. Candélabres. Statuettes. Groupes pour l'électricité. Jardinières. Porte-bouquets et coupes. **PL. I.— C.2 et B.3**
Manufacture de zinc d'art.
2. **Alliot** (NAPOLÉON-H.-V.), à Paris, rue Pierre-Levée, 20. — Bronze composition. Bustes. Statuettes. Petits groupes. Vases. Pendules. Miroirs, etc. **PL. I.— C.2 et B.3**
Exposition universelle de Paris 1889, Médaille de bronze.
3. **Amadeuf** (GASTON), à Paris, boulevard de la Villette, 32. — Un bas-relief en bronze. **PL. I.— C.2 et B.3**
4. **Andrieux** (JEAN), à Paris, rue Amelot, 74. — Statuettes. Groupes. Presse-papiers. Porte-baromètre. Porte-réveils. **PL. I.— C.2 et B.3**
5. **Aubin** (HENRI) & **Leroux** (EUGÈNE), à Paris, rue Charlot, 5. — Garnitures de bureau. Coupes. Statuettes. Vases à fleurs. Services pour fumeurs. Petites pendules, etc. **PL. I.— C.2 et B.3**

(1) Les chiffres et la lettre qui suivent le nom de chaque exposant indiquent la place qu'il occupe dans l'un des sept plans du volume.

Le chiffre romain est le numero du plan.

La lettre désigne la colonne verticale et le chiffre arabe la colonne horizontale à l'intersection desquelles se trouve le produit exposé.

- 6. Audousset (CHARLES)**, à Paris, rue du Chemin-Vert, 95. —
Jardinière en plâtre. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 7. Baguès (EUGÈNE)**, à Paris, rue des Francs-Bourgeois, 31.
— Bronzes d'art d'ameublement et d'éclairage. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 8. Baudin & C^{ie}**, à Paris, rue de la Folie-Méricourt, 72. —
Garnitures de cheminées. Groupes. Statuettes. Jardinières. Pièces pour
l'éclairage électrique. **PL. I.— C.2 et B.3**
Fabrique de bronzes imitation.
Paris 1889, Médaille de bronze.
- 9. Beau (HENRI)**, à Paris, rue Saint-Denis, 226. — Bronzes d'art.
PL. I.— C.2 et B.3
- 10. Bergue (ADOLPHE)**, à Paris, rue Desrenaudes, 10. —
Rampes. Balcons. Grilles. Lustres. Lanternes. Chenets, etc.
PL. I.— C.2 et B.3
- 11. Berlie (CLAUDE) & C^{ie}**, à Lyon (Rhône), rue Paul
Chenavard, 2. — Appareils d'éclairage à gaz et à l'électricité.
Fonderie de cuivre et bronze. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 12. Bernardin (ÉMILE)**, à Clermont-Ferrand (Puy-de-Dôme),
rue Duprat, 4. — Un panneau. Un lampadaire. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 13. Bertrand (E.)**, à Paris, rue des Pyrénées, 247 bis. — Jardi-
nières. Statuettes. Pendulettes. Coffrets. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 14. Blanche (ALMIRE) & Tardu (FERNAND)**, à Paris, rue
Froissart, 7. — Bronzes. Lustres. Suspensions. Lampes. Appliques, etc.
PL. I.— C.2 et B.3
Fabricants de bronzes d'éclairage.
Exposition universelle de Paris 1878, Médaille d'argent.
- 15. Blot (EUGÈNE)**, à Paris, rue des Archives, 84. — Fontes d'art
en bronze, en étain et en zinc. Bustes. Statuettes. Groupes. Vases.
Jardinières. Pendules. Candélabres. Lampes. Statuettes pour l'éclairage
au pétrole, au gaz et à l'électricité. Objets d'art divers. Fantaisie
d'art nouveau. **PL. I.— C.2 et B.3**
Édition d'œuvres des salons annuels.

- 16. Bouhon frères**, à Paris, rue Debelleyne, 12. — Bronzes et ferronnerie d'art. Cheminées marbre et bronze. Garnitures de foyers. Chenets. Écrans. **PL. I. — C.2 et B.3**
 Paris 1855, Médaille de 2^e classe ; Paris 1867, Médaille de 1^{re} classe ; Paris 1889, Membre du Jury, Hors Concours ; Londres 1862, Première Médaille ; Vienne 1873, Médaille de Mérite ; Bruxelles 1897, Médaille d'or.
- 17. Bourgeois (ANATOLE)**, à Paris, rue Charlot, 3. — Petits bronzes. Coffrets artistiques. **PL. I. — C.2 et B.3**
 Paris 1889, Mention honorable.
- 18. Bourgeois & Savay**, à Paris, allée Verte, 5 et 7, et rue Saint-Sabin, 58. — Bronzes d'art. Imitation. Groupes. Statuettes. Vases. Pendules. Candélabres. Bouts de table. Flambeaux. Encriers et jardinières. Statuettes pour lampes, gaz et électricité. **PL. I. — C.2 et B.3**
- 19. Boyer (ALFRED)**, à Paris, rue de Saintonge, 64. — Bronzes d'art et de décoration pour l'éclairage électrique. **PL. I. — C.2 et B.3**
 Paris 1878, Médaille d'or ; Paris 1889, Médaille d'or.
- 20. Bricard frères**, à Paris, rue de Richelieu, 39. — Serrures. Paumelles. Verrous. Espagnolettes. Crémones, etc. **PL. I. — C.2 et B.3**
- 21. Brosset (ALEXANDRE)**, à Paris, rue des Rigoles, 70. — Vitrine en fer forgé. Fragments décoratifs. Ornementation. Bronzes. **PL. I. — C.2 et B.3**
- 22. Caïn (GEORGES et HENRI)**, à Paris, rue de l'Entrepôt, 19. — Bronzes d'art ; Œuvres de J. Mène et Auguste Caïn. **PL. I. — C.2 et B.3**
- 23. Camus (ADOLPHE)**, à Paris, rue Saint-Ambroise, 9. — Bronzes d'art et d'ameublement. Pendules. Candélabres. Flambeaux. Appliques, etc. **PL. I. — C.2 et B.3**
- 24. Camus (HENRI-L.)**, fils et successeur, à Paris, boulevard des Italiens, 3. — Cuivrerie d'art. Chandeliers. Encriers. Vases. Motifs décoratifs. **PL. I. — C.2 et B.3**
 Maison Léon Camus (ci-devant rue Sedaine, 14).
 Paris 1855, Médaille de bronze ; Paris 1867, Médaille de bronze ; Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille de bronze.

- 25. Cellier & Simonet**, à Paris, rue des Archives, 60. — Bronzes d'éclairage. Lustres. Suspensions. Appliqués. Girandoles. Lampes. Statuettes. **PL. I.— C.2 et B.3**

Spécialité pour l'électricité.

Paris 1889, Médaille de bronze.

- 26. Chachoin (PAUL) fils**, à Paris, rue Saint-Gilles, 12. — Bronzes. Galeries. Chenets et garnitures de foyers. **PL. I.— C.2 et B.3**

Expositions universelles : Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille d'argent ; Bruxelles 1897, Médaille d'or.

- 27. Charpentier (ALEXANDRE) & Van Roye (CHARLES)**, à Paris, rue Saint-Ambroise, 9. — Bronzes d'art et d'ameublement. Lustres. Appliqués. Girandoles. Pendules. Candélabres. Statuettes et meubles avec bronzes (copies des Musées). **PL. I.— C.2 et B.3**

Paris 1867, Médaille de bronze ; Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'or ; Londres 1862, Médaille de bronze ; Melbourne 1880, Médaille d'or.

- 28. Colin (M.) & C^{ie}**, à Paris, rue des Tournelles, 17. — Fontaine en marbre et en bronze. Statuaire moderne. (Œuvres de Carpeaux, Charpentier, etc. Pendules. Flambeaux. Candélabres. Appliqués. Appareils pour l'électricité. **PL. I.— B.2 et B.3**

Succursales : Paris, 5, boulevard Montmartre. Londres, W. 26 A, Soho square. Installations complètes d'électricité.

Londres 1862, Médaille de bronze ; Paris 1867, Médaille de bronze ; Vienne 1873, Médaille de mérite ; Paris 1878, Médaille d'or ; Amsterdam 1883, Médaille d'or ; Paris 1889, Hors Concours, membre du Jury, Chevalier de la Légion d'honneur, Chicago 1893, membre du Comité.

- 29. Cottin (ROBERT)**, à Paris, rue Amelot, 26 et rue du Chemin-Vert, 3 et 5. — Bronzes d'art et d'ameublement. Lustres. Suspensions. Appliqués. Électricité. Bougie. Gaz. Pendules. Candélabres. Groupes. Statues. Fantaisies. Objets d'art. Chenets et garnitures de foyers. **PL. I.— C.2 et B.3**

Paris 1878, Mention honorable ; Paris 1889, Médaille d'argent.

- 30. Coupier & C^{ie}**, à Paris, rue Amelot, 100. — Groupes et statues. **PL. I.— C.2 et B.3**

- 31. Coupri (EUGÈNE-C.-A.)**, à Livry (Seine-et-Oise), chemin des Postes. — Sculpture : Modèles en plâtre. Photographies. Dessins. Compositions pour ameublements. Bibelots divers. **PL. I. — C.2 et B.3**
Président de l'Union artistique des sculpteurs - modeleurs. Membre du Comité d'installation de l'Exposition universelle de 1900.
Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, 2 Médailles d'or.
- 32. David (PIERRE-MAURICE)**, à Paris, rue Amelot, 136. — Bronzes d'art et d'ameublement : Groupes. Statuettes. Marbres. Animaux. Candélabres. Pièces pour éclairage électrique. Vases. Objets de fantaisie en art nouveau. **PL. I. — C.2 et B.3**
Expositions universelles : Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille d'argent ; Amsterdam 1883, Médaille d'argent.
- 33. Delarue (FERDINAND-S.)**, à Paris, rue Vieille-du-Temple, 108. — Statuettes. Pendules. Cartels. Candélabres. Flambeaux. Bougeoirs. Jardinières. Coupes. Encriers et accessoires de bureaux et de fumeurs. **PL. I. — C.2 et B.3**
Fabricant de bronzes d'art et d'ameublement.
Statuettes et pendules en marbre.
- 34. Denière**, à Paris, rue Vivienne, 15. — Bronzes d'art et d'ameublement. Éclairage électrique. **PL. I. — C.2 et B.3**
Maison fondée en 1796.
Paris 1855, Médaille d'Honneur. — Londres 1862, Grande Médaille.
Paris 1867, 1878, 1889, Hors Concours ; Vienne 1873, Commandeur de la Légion d'Honneur.
- 35. Desbois (JULES)**, à Paris, boulevard Murat, 99. — Étain. Bronzes et marbre. **PL. I. — C.2 et B.3**
Exposition universelle de Paris 1889, Médaille d'or.
- 36. Disclyn (ANDRÉ) & Linn (François)**, à Paris, rue de Rocroy, 14 et 16. — Ferronnerie d'art. Lustres. Suspensions. Lanternes. Appliques. Torchères. Chenets. Balcons. Grilles et rampes. **PL. I. — C.2 et B.3**
Succursale à Paris, 17, boulevard de la Madeleine.
- 37. Dostal (CHARLES)**, à Paris, rue Saint-Antoine, 195. — Statuettes. Bustes et groupes avec une Phryné, de deux mètres de hauteur devant ses juges (par M. Campagne, sculpteur). **PL. I. — C.2 et B.3**
Fabricant de bronzes d'art.

38. Dufour (ÉMILE), à Paris, passage des Petites-Écuries, 18.

— Statuettes. Groupes. Jardinières. Garnitures de cheminées. Bustes. Vases.

PL. I.— C.2 et B.3

Fabrique de bronze imitation.

39. Duteurtre (AUGUSTE), à Rouen (Seine-Inférieure), rue Boucher-de-Perthes, 14. — Deux garnitures de foyer.

PL. I.— C.2 et B.3

40. Duval (ADRIEN-E.-A.), à Paris, rue Vieille-du-Temple, 132.

— Bronzes d'art. Groupes. Statuettes. Garnitures de cheminée. Statuettes à l'électricité.

PL. I.— C.2 et B.3

Exposition universelle Paris 1889, Médaille d'argent.

41. Engrand (GEORGES), à Paris, rue Rochechouart, 35. —

Sculptures : « Rieuse », buste en bronze. « Andante », buste en bronze.

« La Fortune », coffret en argent, épreuve unique. « Coureur », statuette

bronze. « La Jeunesse », vase bronze doré. « Baigneuses », vase étain.

Vases et pichets en étain. Vide-poches en bronze et en étain. Marteau

de porte et jardinières en bronze. Presse-papiers. Bougeoir en bronze.

Cachets en argent. Masques de femmes en or et argent.

Statuaire.

PL. I.— C.2 et B.3

Exposition universelle Paris 1889, Médaille de bronze.

42. Ettliger (L. et S.) frères, à Paris, rue Sainte-Anastase,

9. — Vases. Jardinières. Bustes. Lampes. Meubles. Statuettes.

Bénitiers, etc.

PL. I.— C.2 et B.3

43. Favre (MAURICE), à Paris, rue Saint-Sébastien, 41. —

Pendules et candélabres. Groupes. Bustes. Panneaux. Jardinières.

Statuettes pour lampes, gaz et électricité.

PL. I.— C.2 et B.3

Fabrique de bronzes d'art. Imitation.

44. Foretay (ALFRED), à Paris, rue Amelot, 92. — Bustes. Statuettes.

Vases en bronze imitation. Étains. Terre cuite d'art.

PL. I.— C.2 et B.3

Statuaire. Éditeur de ses œuvres.

45. Fournier (G.-V.-HENRI), à Paris, rue Crozatier, 16. —

Ferronnerie et serrurerie d'art.

PL. I.— C.2 et B.3

- 46. Fremiet (EMMANUEL)**, à Paris, rue Béranger, 7. —
Œuvres en bronze. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 47. Froment-Meurice (JACQUES)**, à Paris, rue Balzac, 6, et
rue Hégésippe-Moreau, 15 (villa des Arts). — Études d'animaux.
Statuettes équestres. Esquisses. Sujets décoratifs. Bustes. Bas et hauts-
reliefs. Plaquettes, etc., en bronze. **PL. I.— C.2 et B.3**
Statuaire éditeur de ses œuvres.
Auteur des statues du Palais des Manufactures nationales.
- 48. Fumière & Gavignot**, à Paris, avenue de l'Opéra,
32. — Bronze d'art et d'éclairage. **PL. I.— C.2 et B.3**
Société de Fonderie artistique, ancienne maison Thiébaud frères.
Bronze de monument à Paris, rue Guersant, 32.
Paris 1889, Grand-Prix.
- 49. Gagneau (GEORGES)**, à Paris, rue Lafayette, 115. —
Bronzes d'éclairage. **PL. I.— C. 2 et B.3**
- 50. Gervais (FERNAND)**, à Paris, rue des Filles-du-Calvaire, 12.
— Groupes en marbre. Appareils électriques. **PL. I.— C. 2 et B.3**
- 51. Goldscheider (FRÉDÉRIC)**, à Paris, rue Paradis, 45 et
avenue de l'Opéra, 28. — Fabricant de bronzes, Bronzes, Étains,
Marbres. Pièces électriques. **PL. I.— C.2 et B.3**
(Voir section Autrichienne). Palais des Arts. Mobiliers.
- 52. Gorges (AYMARD)**, à Paris, rue Pastourelle, 11. —
Bronze d'art, d'ameublement et de fantaisie. Électricité. **PL. I.— C.2 et B.3**
Fabricant de bronzes.
- 53. Gouge (AUGUSTE-P.-H.)**, à Paris, rue Vieille-du-Temple,
124. — Bronzes et étains d'art. **PL. I.— C. 2 et B.3**
Fabricant éditeur.
Paris 1867, Médaille de bronze ; Paris 1878, Médaille de bronze ;
Paris 1889, Médaille d'argent ; Londres 1862, Médaille de bronze.
- 54. Guillaume (RENÉ)**, à Paris, rue des Rigoles, 11. —
Bronzes d'art. **PL. I.— C.2 et B.3**

- 55. Guillemin (ÉMILE)**, à Paris, quai Jemmapes, 6. —
Bustes. Statuettes. Groupes. Jardinières. Vases. PL. I.— C.2 et B.3
Statuaire. Fabricant de bronze. Éditeur de ses œuvres.
Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'or.
- 56. Guinier (ÉDOUARD) (A. et M.)**, à Paris, rue de Trévis, 36 et 38. — Bronzes d'éclairage. Électricité : Décoration appliquée à l'électricité. Modèles de style et dérivés d'anciens. Modèles en art nouveau. PL. I.— C.2 et B.3
- 57. Hamet (HYPPOLYTE)**, à Paris, rue Marcadet, 243. —
Ferrerie d'art. Divers objets de ferronnerie artistique. Rampes. Balcons. Lanternes, etc. Une grille d'entrée de propriété en fer forgé. PL. I.— C.2 et B.3
Bruxelles 1897, 2 Médailles d'argent, Diplôme d'honneur.
- 58. Hirsch (L.) & C^{ie}**, à Paris, rue Saint-Sébastien, 13. —
Bronze d'imitation. PL. I.— C.2 et B.3
- 59. Houdebine (EUGÈNE)**, à Paris, rue de Turenne, 64. —
Objets d'art. Décoration en styles. Éclairage électrique. PL. I.— C.2 et B.3
- 60. Jabœuf (A.-ROBERT) & C^{ie}**, à Paris, rue de l'Asile-Popincourt, 10 et 12. — Groupe bronze d'art « Éternelle lutte » de Peynot, statuaire. PL. I.— C.2 et B.3
Fondeurs d'art.
Président de la Chambre syndicale des fondeurs en cuivre et en bronze de Paris.
- 61. Joffrin (FERDINAND-F.-M.)**, à Paris, rue Saint-Sébastien, 48. — Pendules. Groupes. Vases. Statuettes. Candélabres. Électricité. PL. I.— C.2 et B.3
Bronze d'art imitation.
Exposition universelle Paris 1878, Médaille de bronze.
- 62. Jourdan (A.)**, à Paris, rue de Crussol, 13. — Statuettes. Pendules. Candélabres. Groupes. Vases. Statuettes à gaz et à l'électricité. Édition d'œuvres du Salon. PL. I.— C.2 et B.3
Bronze d'art imitation.
Expositions universelles : Paris 1889, Médaille de bronze ; Amsterdam 1883, Médaille d'argent.

- 63. Jullien (ERNEST)**, à Paris, rue Pasquier, 12. — Statuettes. Bustes. Médailles. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 64. Lacarrière & C^{ie}**, à Paris, rue de l'Entrepôt, 16. — Bronzes et fontes. Ferronnerie d'art. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 65. Lapointe (ALBERT)**, à Paris, rue Amelot, 100. — Bronze d'art et d'ameublement. Groupes bronze. Statuettes. Marbres statuaires. Lustres et appliques à l'électricité. **PL. I.— C.2 et B.3**
Expositions universelles : Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille d'argent ; Bruxelles 1897, Médaille d'or.
- 66. Leblanc-Barbedienne (GUSTAVE-E.)**, à Paris, boulevard Poissonnière, 30. — Statues et groupes en bronze. Lustres à l'électricité, à bougies. Cheminées. Colonnes. Pendules. Vases. Coupes en marbre et bronze. **PL. I.— C.2 et B.3**
Bronzes d'art.
- 67. Lebrun-Tardieu (GEORGES-J.)**, à Paris, rue des Archives, 63. — Lustres. Lampadaires. Suspensions. Lanternes. Appliques. Gaz et électricité. Installations électriques. **PL. I.— C.2 et B.3**
Fabrique de bronze d'éclairage.
Paris 1889, Médaille de bronze ; Vienne 1873, Médaille de Mérite ; Bruxelles 1897, Médaille d'argent.
- 68. Lecomte (JEAN-BAPTISTE)**, à Paris, rue du Pont-aux-Choux, 16. — Groupes de statuettes en bronze et en marbre. Candélabres. Girandoles. Garnitures de cheminée de divers styles. Cartels. Bras de lumières. Électricité. **PL. I.— C.2 et B.3**
Bronzes d'art et d'ameublement.
- 69. Ledentu (HENRI-P.)**, à Paris, rue Saint-Claude, 18. — Bronzes. Orfèvrerie. **PL. I.— C.2 et B.3**
Fabricant-ciseleur. Modèles riches.
- 70. Lerolle frères**, à Paris, rue du Foin, 1. — Bronzes d'art divers. Éclairage en divers genres et à l'électricité. **PL. I.— C.2 et B.3**
Expositions universelles de Paris 1867, 1878, 1889, Médailles d'or.

- 71. Levadé (GEORGES-HIPPOLYTE)**, à Paris, rue Blanche, 83. — Cadre bronze doré contenant un panneau peint à l'huile, supporté par un groupe sculpture, bronze patiné, sur améthiste. Titre: « L'Union du Travail manuel et celui de la Pensée conduira les hommes à la fraternité ». **PL. I.— C.2 et B.3**
- 72. Levy (ALIX)**, à Paris, rue des Filles-du-Calvaire, 10. — Statuettes. Groupes. Vases. Pendules. Candélabres, etc. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 73. Louchet (PAUL-F.)**, à Paris, rue Auber, 3. — Objets d'art. Bronzes et bijoux en art nouveau. **PL. I.— C.2 et B.3**
Ciseleur. Fabrique 20, rue Notre-Dame-de-Nazareth.
- 74. Lumineau (CHARLES)**, à Paris, rue de Turenne, 76. — Pendules. Statuettes. Animaux. Cartels, etc. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 75. Lyon (BERNARD)**, à Paris, rue des Archives, 55. — Bronzes: Groupes. Statuettes. Coupes. Vases. Pendules. Candélabres. **PL. I.— C.2 et B.3**
Exposition universelle Paris 1889, Médaille de bronze.
- 76. Maes (JOSEPH) aîné**, à Paris, rue Saint-Gilles, 17. — Lustres. Suspensions. Divers appareils. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 77. Marchal (VICTOR-J.)**, à Paris, rue de la Folie-Méricourt, 22. — Pendules. Candélabres. Groupes. Statuettes, etc. **PL. I.— C.2 et B.3**
Fabrique de bronze d'art imitation.
- 78. Martin (GEORGES-E.)**, à Paris, boulevard Beaumarchais, 105. — Pendules. Candélabres. Groupes. Statuettes. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 79. Mene (P.-J.) & Cain (AUGUSTE)**, à Paris, rue de l'Entrepôt, 19. — Bronzes d'art (sujets de chasse). **PL. I.— C.2 et B.3**
- 80. Mercery (H.) & C^{ie}**, à Paris, rue des Filles-du-Calvaire, 7. — Pendules montées sur marbre et bronze. Pendules montées sur bronze et émaux de Limoges. Statuettes marbre et bronze. Girandoles. Objets de fantaisie. **PL. I.— C.2 et B.3**
Fabricants de bronze. Bronzes d'art et d'ameublement.
Paris 1878, Médaille de bronze; Paris 1889, Médaille de bronze.

- 81. Mildé (CHARLES) fils & C^{ie}**, à Paris, rue Desrenaudes, 51, 60 et 62. — Lustres. Appliques. Plafonniers. Lampes portatives. **PL. I.— C.2 et B.3**
Fabricants de bronzes pour l'éclairage électrique.
- 82. Millet (THÉODORE)**, à Paris, boulevard Beaumarchais, 23. — Meubles d'art ornés de bronzes. Objets d'art et articles d'ameublement riches. Éclairage électrique. **PL. I.— C.2 et B.3**
Fabricant de bronzes, lustres, pendules, candélabres, colonnes, etc.
Expositions universelles : Paris 1889, Médaille d'or ; Chicago 1893, Hors Concours ; Bruxelles 1897, Médaille d'or.
- 83. Minot (LÉON)**, à Paris, rue Claude-Bernard, 41. — Corbeille en fer forgé. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 84. Moreau (AUGUSTE)**, à Paris, rue Pelleport, 140. — Statuaire et art industriel. Quinze pièces, bronze, marbres et esquisses. **PL. I.— C.2 et B.3**
Expositions universelles de Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'or ; Anvers 1885, Médaille d'argent.
- 85. Moreau-Vauthier (PAUL)**, rue de Vaugirard, 108. — Bronzes d'art. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 86. Mottheau & fils**, à Paris, rue des Tournelles, 50. — Bronzes d'art. Luminaire (bougie, gaz, électricité). Lustres. Appliques. Girandoles de divers styles, modèles anciens. Garnitures de cristaux (genre Roche). Fers forgés artistiques. **PL. I.— C.2 et B.3**
Ateliers de sculpture.
Exposition universelle Paris 1889, Médaille d'or.
- 87. Noblet (CHARLES-JULES)**, à Paris, rue du Faubourg-du-Temple, 94. — Bronze. Pendule. **PL. I.— C.2 et B.3**
Ouvrier monteur en bronze.
Exposition universelle Paris 1889, Mention honorable.
- 88. Nonorgue (ALEXANDRE)**, à Sotteville-lès-Rouen (Seine-Inférieure), rue de la République, 66. — Travaux de fantaisie en fer forgé (d'après nature), fleurs, feuilles, coupes, vases, etc. **PL. I.— C.2 et B.3**
Ouvrier forgeron-mécanicien.

- 89. Pannier frères**, à Paris, rue Auber, 1, et rue Scribe, 6. — Escalier de cristal. Meubles. Porcelaines. Cristaux, montés en bronze. Candélabres. Lampes. Pendules, etc. **PL. I.— C.2 et B.3**
Bronziers.
- 90. Passerat (GEORGES)**, à Paris, rue Popincourt, 33. — Bronzes. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 91. Pelletier & fils (NICOLAS)**, rue des Gravilliers, 37. — Pièces de bronze. Galets. Jets et timbres pour table. **PL. I.— C.2 et B.3**
Fondeur en cuivre et en bronze.
- 92. Peyrol (HIPPOLYTE)**, à Paris, rue Crussol, 14. — Bronzes d'art. **PL. I.— C.2 et B.3**
Expositions universelles : Paris 1867, Médaille d'argent ; Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, 2 Médailles d'or ; Londres 1862, Première Médaille ; Vienne 1873, 2 Diplômes. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 93. Pinedo (ÉMILE)**, à Paris, boulevard du Temple, 40. — Bronzes d'art : Groupes. Statuettes. Bustes. Candélabres. Vases. Écritoires. Flambeaux. Coupes, etc. Objets d'art. Figures éclairées à l'électricité. **PL. I.— C.2 et B.3**
Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille d'argent ; Moscou 1891, Chevalier de la Légion d'Honneur, Hors Concours ; Chicago 1893, Hors Concours ; Bruxelles 1897, Médaille d'or.
- 94. Pocard & Richermoz**, à Paris, rue Saint-Sébastien, 17. — Bronze d'art imitation. Garnitures de cheminées. Jardinières et buire en faïence et métal. Vases étain. Groupes. Statuettes à gaz et à l'électricité. Surtouts et girandoles. Plateaux. **PL. I.— C.2 et B.3**
Exposition universelle Paris 1889, Médaille d'argent.
- 95. Quénard (ARMAND-P.-L.)**, à Paris, boulevard Richard-Lenoir, 83. — Bronze d'art. Quatre statuettes. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 96. Quinard (CAMILLE)**, à Paris, rue de Belleville, 74. — Un vase modèle en plâtre. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 97. Raingo frères**, à Paris, rue Vieille-du-Temple, 102. — Bronze d'art, de décoration et d'éclairage. **PL. I.— C.2 et B.3**
Expositions universelles : Paris 1855, Médaille d'or ; Paris 1867, Médaille d'or ; Paris 1878, Médaille d'or ; Paris 1889, Médaille d'or ; Londres 1862, Grande Médaille ; Vienne 1873, Diplôme de Progrès ; Bruxelles 1897, Diplôme d'honneur.

- 98. Rambaud (FURCY)**, à Paris, rue Sedaine, 34. — Lustre. Lampes. Porte-carte. Vase et encrier. **PL. I.— C.2 et B.3**
Dessinateur-sculpteur.
Exposition universelle d'Amsterdam 1883, Médaille d'argent.
- 99. Regius (ÉDOUARD)**, à Paris, passage Piver, 6. — Ornaments de divers styles et objets d'art en cuivre forgé et cuivre martelé. **PL. I.— C.2 et B.2**
- 100. Renard (CAMILLE)**, à Paris, avenue de Versailles, 200.— Ferronnerie d'art. Suspensions. Lustres. Appliqués. Chenets. Appareils pour le gaz et l'électricité. Rampes d'escaliers. Grilles, feuilles détachées, forgées et repoussées. **PL. I.— C.2 et B.3**
Paris 1889, Mention honorable.
- 101. Renon (V^{ve}) & fils**, à Paris, rue Payenne, 13. — Lustres et divers appareils de bronze d'éclairage pour l'électricité. **PL. I.— C.2 et B.3**
Fabricants de bronzes.
Exposition universelle Paris 1889, Médaille d'argent.
- 102. Riard (EUGÈNE) fils aîné**, à Paris, rue Boutebrie, 4. — Pièce fer forgé massif ciselé. **PL. I.— C.2 et B.3**
Serrurier.
- 103. Richermoz & C^{ie}**, à Paris, rue Saint-Sabin, 63.— Groupes statuettes. Pendules. Garnitures de cheminées. Sujets à gaz et à électricité. Lampes à pétrole. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 104. Richermoz (JOSEPH et PIERRE) frères**, à Paris, rue Amelot, 70. — Bronze imitation : Pendules. Candélabres. Bûtes. Vases. Lampes. Statuettes. Groupes. Bustes. Tableaux. Bas-reliefs. Statuettes à gaz et à électricité, etc. **PL. I.— C.2 et B.3**
Bruxelles 1897, Médaille de bronze.
- 105. Richermoz frères & Tresallet**, à Paris, rue Saint-Anastase, 5. — Statuettes. Groupes. Pendules. Candélabres, etc. Statuettes et groupes pour électricité et lampe. **PL. I.— C.2 et B.3**
Fabrique de bronze imitation.
Bruxelles 1897, Médaille de bronze.
- 106. Richermoz (AUGUSTIN) & Gontharet**, à Paris, rue Saint-Sabin, 60. — Pendules. Statuettes. Jardinières. Marbres. Groupes et candélabres. **PL. I.— C.2 et B.3**

- 107. Robert (ÉMILE)**, à Paris, rue Dautancourt, 37. — Lustres. Suspensions. Landiers. Grilles. Candélabres, etc. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 108. Robichon (CHARLES)**, à Paris, rue des Partants, 79. — Bronzes d'art. Statuettes. Groupes. Animaux. **PL. I.— C.1 et B.1**
Spécialité de pièces fondues d'un seul jet.
Expositions universelles de Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille de bronze ; Vienne 1873, Médaille de Mérite.
- 109. Roland (ÉTIENNE)**, à Paris, rue Saint-Anastase, 8. — Bronze imitation. Fantaisies artistiques. Vases. Statuettes. Porte-bouquets. Pendulettes et objets divers. **PL. I.— C.2 et B.3**
Paris 1878, Médaille de bronze (collaborateur) ; Paris 1889, Médaille d'argent (collaborateur).
- 110. Rolez (JULES)**, à Paris, rue de Turenne, 116. — Statues. Statuettes. Groupes. Pendules. Candélabre. Torchères, etc. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 111. Rollet (ALBERT)**, à Paris, rue Charlot, 71. — Lustres. Lampadaires. Lampes. Jardinières. Pièces fantaisies pour l'électricité. Fontaines lumineuses. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 112. Rouxville (ÉMILE)**, à Paris, rue de Paradis, 41 et 43. — Bronzes d'ameublement et d'éclairage électrique. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 113. Salesse (MARTIAL)**, à Ussel (Corrèze). — Suspension. Lustres. Candélabres. Chandeliers, etc. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 114. Sarah-Bernhardt (M^{me})**, à Paris, boulevard Pereire, 56. — Bronzes d'art décoratifs et bruts avec attributs décoratifs. 1^o Buste de M. Victorien Sardou. 2^o Poissons et algues de la mer sauvage (Bretagne). **PL. I.— C.2 et B.3**
Élève de Mathieu-Meusnier. — Sculpture : Mention honorable, Salon 1875.
- 115. Schmoll (ÉMILE)**, à Paris, rue de Turenne, 80. — Bronzes. Garnitures de cheminée. Candélabres. Statues marbre. Appareils d'éclairage à l'électricité. **PL. I.— C.2 et B.2**
Fabrique de bronzes d'art et d'ameublement.
Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille d'argent ; Bruxelles 1897, Médaille d'or.

- 116. Siot-Decauville (EDMOND-GUSTAVE)**, à Paris, boulevard des Italiens, 24. — Objets d'art. Bronze et étain. **PL. I.— C.1 et B.3**

Fondeur-éditeur. Fonderie, 8 et 10, rue Villehardouin.

- 117. Société anonyme des Établissements métallurgiques Durenne, A.**, à Paris, rue du Faubourg-Poissonnière, 26. — Groupes et statues en fonte de fer bronzée. Groupes et statues en fonte de fer cuivrée. Statues en bronze. Pièces décoratives. Vases, etc. en fonte de fer bronzée, cuivrée ou émaillée, les fontes décoratives et garde-corps du pont Alexandre-III, deux groupes en bronze doré surmontant les pylones d'entrée du pont Alexandre-III.

PL. I.— C.2 et B.3

Société anonyme au capital de 2.600.000 francs.

Fonte de fer d'art et d'ornement. Bronze d'art.

Paris 1867, Médaille d'or; Paris 1878, Grand-Prix; Paris 1889, Hors Concours, Membre du Jury; Londres 1862, 2 Médailles; Vienne 1873, Diplôme d'Honneur; Amsterdam 1883, Grand Diplôme d'Honneur.

Exposent également classe 65, (groupe XI).

- 118. Société coopérative de la Fonderie de Cuivre de Paris**, à Paris, rue Oberkampf, 125. — Objets d'art bruts de fonte. **PL. I.— C.2 et B.3**

- 119. Société du Val-d'Osne**, à Paris, boulevard Voltaire, 58. — Statues. Groupes. Animaux. Vases. Candélabres et objets décoratifs. Grands groupes en bronze doré des pylones du pont Alexandre III. **PL. I.— C.2 et B.3**

Fontes et bronzes d'art.

Administrateur délégué : Hanoteau (Henri), ingénieur des arts et manufactures.

Paris 1855, Médaille d'honneur; Paris 1867, Médaille d'or; Paris 1878, Grand-Prix et 2 Médailles d'or; Paris 1889, Hors Concours, membre du Jury; Londres, 1851, Council Medal; Londres 1862, Council Medal; Vienne 1873, Diplôme d'Honneur; Amsterdam 1883, Diplôme d'Honneur; Chicago 1893, Hors Concours, Diplôme commémoratif; Bruxelles 1897, Diplôme d'Honneur.

- 120. Soleau (EUGÈNE)**, à Paris, rue de Turenne, 127. —
Bronzes d'art et d'éclairage. **PL. I.— C.1 et B.3**
Paris 1878, Médaille de bronze; Paris 1889, Médaille d'argent;
Bruxelles 1897, Diplôme d'Honneur.
- 121. Susse frères (ALBERT et JACQUES)**, à Paris, rue
Vivienne, 31, place de la Bourse. — Groupes et statuettes (réduction
Collas). Pièces d'art. Candélabres. Vases. Plats. Étains. Marbres. Ivoires.
Œuvres de : Barye, Barrias, Dalou, Boucher, Frémiet, Falguière,
Lanson, etc. **PL. I.— C.2 et B.3**
Fabricants de bronzes, éditeurs.
Paris 1889, Médaille d'or; Chicago 1893, délégué rapporteur, Croix
de la Légion d'Honneur.
- 122. Thiébaut frères**, à Paris, rue Guersant, 32. — Bronze
de monument. **PL. I.— C.2 et B.3**
Société de fonderie artistique.
Paris 1889, Grand-Prix.
- 123. Ulmann (M^{me})**, à Paris, rue de Turenne, 103. — Bronzes
d'art et d'ameublement. Groupes. Statuettes. Bustes bronze et marbre.
Pendules. Candélabres. Cartels. Girandoles. Bouts de table. Flambeaux.
Bougeoirs. Jardinières. Surtouts de table. Miroirs. Encriers. Vases
bronze et marbre. Appliques et lustres à bougies, gaz et électricité.
PL. I.— C.2 et B.3
Exposition universelle, Bruxelles 1897, Médaille d'argent.
- 124. Vergne (FRANÇOIS)**, à Melun (Seine-et-Marne), boulevard
Victor-Hugo, 13. — Une paire de chenets (landiers) en fer forgé et
ciselé. **PL. I.— C.2 et B.3**
- 125. Vian (HENRI-L.-S.)**, à Paris, rue de Thorigny, 5. —
Lustres. Appliques. Torchères. Pendules. Vases. Candélabres. Chenets.
Cheminées, etc. **PL. I.— C.2 et B.3**
Fabricant de bronzes et ferronnerie d'art.
Paris 1889, Médaille d'or.
- 126. Vildieu (ALBERT)**, à Paris, rue de Turenne, 80. — Appareils
d'éclairage au gaz et au pétrole. Appareils pour l'éclairage électrique.
PL. I.— C.2 et B.3
Fabrique de bronzes d'éclairage pour l'ameublement.
Paris 1878, Médaille d'argent; Paris 1889, Médaille d'or.

- 127. Vincent (JOSEPH)**, à Paris, rue Amelot, 78. — Garnitures de cheminées. Groupes. Statuettes. Statuettes pour l'électricité, le gaz et l'acétylène. Jardinières etc. **PL. I.— C.2 et B.3**

Fabrique de bronze et imitation.

Paris 1889, Médaille d'argent ; Melbourne 1880, Mention honorable.

- 128. Virlet (LÉON)**, à Paris, rue Oberkampf, 12. — Statuettes. Groupes. Bustes. Garnitures. Pendules et candélabres. Girandoles. Jardinières. Vases. Colonnes marbre et bronze. Électricité artistique. Étains d'art. **PL. I.— C.2 et B.3**

Fabricant de bronzes d'art.

COLONIES

ALGÉRIE

1. **Albert** (G.-JOSEPH), à Mustapha (Alger). — Objets en cuivre gravés. **PL. VI.— D.3**
Maison à Paris, rue de Rivoli, 42.
2. **Benchetrit** (ISAAC), à Oran, rue de Naples, 11. — Coffres à bijoux. Travaux de gravure. **PL. VI.— D.3**
Graveur.
3. **Franquefort** (PAUL DE), à Mustapha (Alger), boulevard Victor-Hugo, 26. — Deux glaces. Trois plateaux. **PL. VI.— D.3**
4. **Nassan** (N. et S.), à Alger, rue Saint-Louis. — Ameublement et articles d'Algérie. Cuivre ciselé. **PL. VI.— D.3**
Maison à Paris, rue d'Hauteville, 5.

DAHOMÉY ET DÉPENDANCES

1. **Comité local de l'Exposition**, à Porto-Novo. — Pièces de travail indigène. **PL. VI.— D.1 et 2**

ÉTABLISSEMENTS FRANÇAIS DANS L'INDE

1. **Béarn** (CAMILLE), à Neuilly (Seine), rue de Chartres, 37. — Un plat indien. **PL. VI.— E.1**
2. **Heymann** (CHARLES), à Paris, rue Richer, 22. — Cuivre ouvré. Bronzes d'art. **PL. VI.— E.1**

INDO-CHINE

1. **Comité local du Tonkin, Hanoi.** — Bronzes d'art. Métaux repoussés. Ouvrage en fer. PL. VI.— D. et E. 2 et 3
2. **Comité local du Tonkin de Bacninh, à Bacninh.** — Métaux repoussés. Bronze. Service d'autel. PL. VI.— D. et E. 2 et 3
3. **Dejouse (M^{me} AMÉLIE), à Montmorency, route de Saint-Leu, 94.** — Cuivres et curiosités de l'Indo-Chine. PL. VI.— D. et E. 2 et 3
4. **Delmon (FRÉDÉRIC), rue de la Fontaine des Arènes, à Senlis.** — Bronzes d'art antiques. PL. VI.— D. et E. 2 et 3
5. **Dubreuil (ALBERT-MARIE), à Paris, boulevard Raspail, 284.** — Bronzes indo-chinois. PL. VI.— D. et E. 2 et 3
6. **Faucon (ÉMILE), à Paris, rue Perdonnet, 12.** — Vases en bronze. PL. VI.— D. et E. 2 et 3
7. **Lambert, à Paris, rue des Pyramides, 14.** — Brûle-parfums-encens. xvi^e siècle. Plateaux. PL. VI.— D. et E. 2 et 3
8. **Piermé (GEORGES), à Paris, rue Chauchat, 22.** — Vieux bronzes de Nam-Dinh. PL. VI.— D. et E. 2 et 3
9. **Protectorat de l'Annam.** — Cendriers en cuivre. PL. VI.— D. et E. 2 et 3
10. **Roche (L.), à Haïphon (Tonkin).** — Brûle-parfums et vases en bronze. PL. VI.— D. et E. 2 et 3
11. **Société du Théâtre indo-chinois, à Paris, boulevard Montmartre, 5.** — Objets en cuivre. PL. VI.— D. et E. 2 et 3
12. **Vessilier (HENRI-ALEXANDRE), à Paris, boulevard Pereire, 181.** — Un brûle-parfums. PL. VI.— D. et E. 2 et 3

TUNISIE

1. Direction de l'Agriculture et du Commerce de la Régence de Tunis, à Tunis, rue d'Angleterre, 22. — Vases et lanternes en cuivre martelé, en fer damasquiné. PL. VI. — D. I
 2. Kebaij (ISAAC), à Hara Rebirra (Djerba). — Lanterne en métal ouvragé. PL. VI. — D. I
-

PAYS ÉTRANGERS

ALLEMAGNE

1. **Actiengesellschaft Lauchhammer** à Lauchhammer (Prusse). — Statue en bronze de Rodolphe d'Habsbourg. PL. I.— D.2
Fonderies. Aciérie. Laminoirs. Ateliers de construction.
2. **Armbruester frères**, à Francfort-sur-le-Mein. — Ferronnerie d'art. Groupe en fer forgé. PL. I.— D.2
Fournisseur de S. M. l'empereur d'Allemagne, roi de Prusse.
Chicago 1893, Diplôme d'Honneur.
3. **Ateliers réunis des Arts et Métiers**, à Munich. — Objets en bronze, étain, cuivre et fer. PL. I.— D.2
4. **Berner (EUGÈNE)**, à Munich. — Fontes d'alliages. PL. I.— D.2
Peintre.
5. **Beyrer jr (ÉDOUARD)**, à Munich. — Bronzes d'art. PL. I.— D.2
6. **Bierling (C.-ALBERT)**, à Dresde. — Bronzes d'art. PL. I.— D.2
Fonderie.
7. **Bosselt (RUD.)**, à Darmstadt. — Bronzes. PL. I.— D.2
8. **Böttcher (MAX)**, à Berlin. — Ferronnerie d'art. PL. I.— D.2
9. **Brandner (J.-L.-L.)**, à Regensbourg. — Bronze d'art. PL. I.— D.2
10. **Brandstaetter (ADALBERT)**, à Munich. — Bronze d'art. PL. I.— D.2
11. **Burger-Hartmann (Mlle SOPHIE)**, à Munich. — Bronzes d'art. PL. I.— D.2
12. **Cosmas Leyrer**, à Munich. — Bronze d'art. PL. I.— D.2
13. **Christ (FRITZ)**, à Munich. — Bronzes d'art. PL. I.— D.2

14. **Dietler (ÉMILE)**, à Munich. — Bronzes d'art. PL. I.— D.2
15. **Dietsche (FRIDOLIN, JOSEPH)**, à Karlsruhe. — Statues en bronze. PL. I.— D.2
16. **Elkan (WALTER)**, à Berlin. — Bronzes d'art. Travaux en cuivre. PL. I.— D.2
17. **Emmel (H.)**, à Darmstadt. — Ferronnerie d'art. PL. I.— D.2
18. **Fonderie artistique Gladenbeck**, à Friedrichshagen, près Berlin. — Bronze d'art. PL. I.— D.2
Propriétaires, Gladenbeck (Walter et Paul).
19. **Fonderie artistique royale de Miller**, à Munich. — Bronze d'art. PL. I.— D.2
20. **Fonderie rhénane de Bronze, Schmitz (FERD.-HUB.)**, à Cologne-Ehrenfeld. — Objets en zinc. Britannia et argent. Montures avec cristaux, faïences, etc. PL. I.— D.2
Bronzes d'art. Marque de fabrique « Osiris ».
21. **Forges royales wurtembergeoises**, à Wasseralfingen. — Un poêle en fonte à feu continu, émaillé en style moderne. PL. I.— D.2
Projet de Jules Süssenbach. Modèle déposé. Fontes d'art. Spécialités de poêles de toute espèce pour habitations, ateliers et églises. Production annuelle : 15.000 poêles.
22. **Frey (GUSTAV)**, à Nuremberg. — Ferronnerie d'art. PL. I.— D.2
23. **Gladenbeck H. fils**, à Berlin, Friedrichshagen. — Bronzes. Fontes. PL. I.— D.2
24. **Glaser (AUGUSTE)**, à Munich. — Dessins pour fontes d'étain PL. I.— D.2
25. **Goetz (HERMANN)**, à Karlsruhe. — Bronzes d'art. PL. I.— D.2
26. **Goßen (THEODOR VON)**, à Munich. — Bronze d'art. PL. I.— D.2
27. **Gross (KARL)**, à Dresde. — Objets d'art en étain. PL. I.— D.2

28. **Habich (LUDWIG)**, à Munich. — Bronzes d'art. PL. I.— D.2
29. **Haseroth (MAX)**, à Berlin. — Bronzes. Métaux estampés.
PL. I.— D.2
30. **Hausmann (FRITZ)**, à Francfort-sur-le-Mein. — Groupe
en bronze. PL. I.— D.2
31. **Hildebrand (AD.)**, à Munich. — Bronzes d'art.
PL. I.— D.2
32. **Heilmeyer (MAX)**, à Munich. — Bronzes d'art. PL. I.— D.2
33. **Horrman (RUDOLF)**, à Munich. — Objets d'art.
PL. I.— D.2
34. **Houben (J.-G.) fils**, à Aix-la-Chapelle. — Cheminées.
PL. I.— D.2
35. **Kainzinger (FRANZ)**, à Nuremberg. — Métaux repoussés.
Reproductions-miniatures de vases en cuivre repoussés du xviii^me et
xviii^me siècle (Franconie). Fournisseurs de travaux, de métaux
repoussés d'après de vieux originaux à l'usage des musées d'art
industriel. PL. I.— D.2
36. **Kaufmann (HUGO)**, à Munich. — Bronzes d'art. PL. I.— D.2
37. **Kaiser (JAKOB)**, à Regensbourg. — Ferronnerie d'art.
PL. I.— D.2
38. **Kallenberg (R.) & C^{ie}**, à Munich. — Ferronneries d'art.
PL. I.— D.2
39. **Kayser Sohn (J.-P.)**, à Crefeld. — Objets d'art en étain.
PL. I.— D.2
« Kayserian ». Dépôt à Paris, chez M. Rob. Steigelmann, rue de
Paradis, 41.
40. **Kiemlen (ÉMILE)**, à Stuttgart. — Bronzes. PL. I.— D.2
41. **Kirsch (REINHOLD)**, à Munich. — Ferronnerie d'art.
PL. I.— D.2
42. **Kissing (HENRI)**, à Menden-j/-Westf. — Fontes et estampages
pour l'usage religieux et mondain. PL. I.— D.2
Médailles. Croix et crucifix en cuivre rouge, nickelé, argenté et doré.
Fer à hosties. Maison fondée en 1850.

- 43. Knodt (G.)**, à Francfort-sur-le-Mein-Bockenheim. — Statues en cuivre. **PL. I.— D.2**
- 44. Kramme (C.)**, à Berlin. — Objets d'éclairage dans le Pavillon allemand. **PL. I.— D.2**
- 45. Krefelder Metallwarenfabrik Ritter & Gobbers G. m. b. H.**, à Crefeld. — Bronzes et fontes. Objets d'arts et d'usage courant. **PL. I.— D.2**
Représentant à Paris : Boudon et Klähr, rue Martel, 17.
Anvers 1885, Médaille d'or.
- 46. Krüger (FERDINAND-PAUL)**, à Berlin, S. W. Jorkstrasse, 59. — Une décoration frontale en fer forgé (servant de clôture à la section allemande des mines et de la métallurgie). Deux candélabres en fer forgé (à l'entrée de la « Maison allemande »). Un lustre, une porte romane, une grille (dans la section des arts libéraux allemands). **PL. I.— D.2**
Atelier de constructions. Forge d'œuvres d'art. Fabrique pour appareils d'éclairage et objets d'art. **PL. I.— D.2**
- 47. Lay Junior**, à Mannheim. — Ferronnerie d'art. **PL. I.— D.2**
- 48. Laubisch (AUGUSTE)**, à Magdebourg. — Ferronnerie d'art. **PL. I.— D.2**
- 49. Lenck (RUDOLF)**, à Passau (Bavière). — Bronzes. **PL. I.— D.2**
- 50. Lenz (ERNST)**, à Nuremberg. — Bronzes d'art. **PL. I.— D.2**
- 51. Lichtinger (Jos)**, à Munich. — Objets d'art en étain. **PL. I.— D.2**
- 52. Lichtinger (Jos) & Haenisch**, à Munich. — Orfèvrerie d'étain. **PL. I.— D.2**
- 53. Lichtinger (LUDWIG)**, à Munich. — Fontes d'étain. **PL. I.— D.2**
- 54. Loevy (S. A.)**, à Berlin. — Bronzes d'art. **PL. I.— D.2**
- 55. Mahler (WEIBERT)**, à Furtwangen. — Ferronnerie d'art. **PL. I.— D.2**

56. **Marcus (PAUL)**, à Berlin. — Ferronnerie d'art. PL. I.— D.2
Fournisseur de S. M. l'empereur d'Allemagne et roi de Prusse.
57. **Mayer (RUDOLF)**, Prof., à Karlsruhe. — Bronzes. PL. I.— D.2
58. **Metzner (J.)**, à Mayence. — Ferronnerie d'art. PL. I.— D.2
59. **Miksits (B.)**, à Berlin. — Ferronnerie d'art. PL. I.— D.2
60. **Milde & C^{ie}**, à Dresde. — Bronzes. PL. I.— D.2
Fonderie.
61. **Mory (LUDWIG)**, à Munich. — Objets en étain. PL. I.— D.2
62. **Netzer (HUBERT)**, à Munich. — Bronzes d'art. PL. I.— D.2
63. **Noack**, fonderie, à Berlin. — Bronzes : Bronze. PL. I.— D.2
64. **Obrist (HERMANN)**, à Munich. — Objets d'art en cuivre et en étain. PL. I.— D.2
65. **Pankok (BERNHARD)**, à Munich. — Dessins pour Steinicken et Lohr, à Munich. PL. I.— D.2
66. **Paul (BRUNO)**, à Munich. — Dessins pour Steinicken et Lohr, à Munich. PL. I.— D.2
67. **Peters & Beck**, à Karlsruhe. — Bronzes. PL. I.— D.2
68. **Pirner & Frantz**, à Dresde. — Bronzes. PL. I.— D.2
Fonderie.
69. **Rauch (JOSEPH)**, à Munich. — Dessins pour Steinicken et Lohr, à Munich. PL. I.— D.2
70. **Riemerschmid (RICHARD)**, à Munich. — Bronzes d'art. PL. I.— D.2
71. **Ringer (FRANZ)**, à Munich. — Objets d'éclairage en bronze, cuivre et fer forgé. PL. I.— D.2
72. **Rohloff (OTTO)**, à Berlin. — Bronzes d'art. PL. I.— D.2
73. **Schaeffer & Walcker, Act. Ges.** à Berlin, Lindenstrasse, 18. Bronzes d'art. Appareils d'éclairage pour le gaz et l'électricité. Poêles à gaz. PL. I.— D.2

74. **Schmeidl (Jos.)**, à Munich. — Métaux repoussés. PL. I.— D.2
75. **Schmid (ADOLPHE)**, à Karlsruhe. — Bronzes. PL. I.— D.2
76. **Schmid (HANS)**, à Munich. — Dessins pour fontes d'étain. PL. I.— D.2
77. **Schulz (OTTO)**, à Berlin. — Objets de bronze pour l'éclairage électrique. PL. I.— D.2
78. **Schulz & Holdefleigs**, à Berlin. — Ferronnerie d'art. PL. I.— D.2
79. **Seifert (K. M.) & C^{ie}**, à Dresde. — Lustres. PL. I.— D.2
80. **Seitz**, à Munich. — Objets en cuivre repoussé. PL. I.— D.2
Chicago 1893, Médaille d'or.
81. **Silber & Broncewaarenfabrick Geislingen**, à Geislingen. — Objets en argent, bronze, etc. PL. I.— D.2
82. **Société par Actions**, à Berlin, Fiedrichsgen. — Bronzes. PL. I.— D.2
Fontes.
Anciennement Gladenbeck (H.), et fils.
83. **Actiengesellschaft, Lauchhammer** à Lauchhammer (Prusse). — Fonderies, sciérie, laminoirs, ateliers de construction. Objet exposé : Statue en bronze de Rodolphe d'Habsbourg. PL. I.— D.2
84. **Stahl (HEINRICH) & Laubisch (AUGUST)**, à Magdebourg. — Ferronnerie d'art. PL. I.— D.2
85. **Steinicken & Lohr**, à Munich. — Objets de luxe en cuivre, en laiton et en étain. PL. I.— D.2
86. **Stotz (PAUL)**, à Stuttgart. — Bronzes d'art. PL. I.— D.2
87. **Stuck (FRANZ)**, à Munich. — Statues en bronze. PL. I.— D.2
88. **Taschner (IGNATIUS)**, à Munich. — Statuettes. PL. I.— D.2
89. **Thallmayr (W)**, à Munich. — Bronzes d'art. PL. I.— D.2
90. **Thom (PAUL)**, à Berlin. — Cuivres repoussés. PL. I.— D.2

91. **Vogel** (AUGUST), à Berlin. — Bronzes d'art. PL. I.— D.2
92. **Volz** (HERMANN), à Karlsruhe. — Bronzes d'art. PL. I.— D.2
93. **Wenck** (ERNST) & **Bommer** (OTTO), à Berlin. — Globe terrestre en cuivre repoussé. PL. I.— D.2
94. **Wilhelm & Lind**, à Munich. — Objets en cuivre repoussé. Cheminée en cuivre battu. Cache-pot et vases en cuivre et en fer forgé. PL. I.— D.2
 Succursale : « La Maison moderne », rue des Petits-Champs, 82, à Paris. Nombre d'ouvriers : 50. Spécialités d'exécution de travaux particuliers de tous styles et en tous métaux d'après des projets personnels ou confiés par des tiers.
95. **Winhart & C^{ie}**, à Munich. — Objets en cuivre repoussé. PL. I.— D.2
96. **Wrba** (N.), à Munich. — Bronze d'art. PL. I.— D.2
97. **Zimmermann** (J) & **C^{ie}**, à Munich. — Ferronnerie d'art. PL. I.— D.2

AUTRICHE

1. **Beschorner** (A.-M.), à Vienne, Dreilaufergasse, 9. — Ornaments en cuivre. PL. I.— D.4
2. **Blümelhuber** (MICHEL), à Steyr (Haute-Autriche). — Objets décoratifs forgés et taillés en acier. PL. I.— D.4
3. **Comité général du royaume de Galicie** (EXPOSITION COLLECTIVE DU) à Léopol.
 GOVECKI (J.) & C^{ie}. JAKUBOWSKI & JARRA.
 Bronzes. PL. I.— D.4
4. **Comité spécial de Salzbourg** (EXPOSITION COLLECTIVE DU), à Salzbourg.
 FIEDLER (Charles). SIGRIST (Jacques).
 LERCH (Guillaume).
 Ferronnerie d'art. PL. I.— D.4

5. **Comité spécial pour le District de la Chambre du Commerce et de l'Industrie** (EXPOSITION COLLECTIVE DU), à Prague.
 BITTNER (HENRY), NEMEC (Venceslas),
 MAŠEK (V.), SAKAR (Charles).
 Ferronnerie d'art. PL. I.— D.4
6. **Dorner** (PIERRE), à Welsberg (Tyrol). — Objets en fer forgé. PL. V.— D.8
7. **Hollenbach** (D.), **Neffen** (ED. et FR. RICHTER), à Vienne, Josefstädterstrasse, 44. — Bronze d'art. PL. I.— D.4
8. **Kerl frères**, à Graz. — Garde-feu en fer battu. PL. I.— D.4
9. **Kob** (OSVALD), à Bozen (Tyrol). — Armes et armures imitées selon les originaux historiques. PL. V.— D.8
10. **Kopp** (GEORGE), à Bozen (Tyrol). — Ferronnerie d'art ecclésiastique. PL. I.— D.4
11. **Kopp** (GEORGE), à Bozen (Tyrol). — Ferronnerie d'art ecclésiastique. PL. V.— D.8
12. **Nawratil** (IGNACE), à Vienne, Kastnergasse, 11. — Garde-cendres en cuivre. PL. I.— D.4
13. **Nehr** (ALEXANDRE), à Vienne, Spittelauergasse, 4. — Armure de style gothique du temps de l'empereur Maximilien II. PL. I.— D.4
14. **Neuber** (JEAN), à Vienne, Waaggasse, 7. — Ferronnerie. PL. I.— D.4
15. **Rubinstein** (ARTHUR), à Vienne, Stolzenthalgasse, 2. — Bronzes. PL. I.— D.4
16. **Sartori** (CYBILLE), à Kurtatsch, près de Tramin (Tyrol). Objets de l'art ecclésiastique en fer forgé. PL. V.— D.8
17. **Zamponi** (RAYMOND), à Graz. — Objets d'étain décoratifs. PL. I.— D.4

BELGIQUE

1. **Arens (A.)**, à Anvers, Marché-au-Lait, 41. — Cuivre repoussé et ciselé. PL. I.— D. I
 Paris 1878, Médailles de bronze ; Paris 1889, Médaille d'argent ; Sidney 1879, Médaille d'or ; Melbourne 1880, Diplôme d'Honneur ; Amsterdam 1883, Médaille d'or ; Anvers 1885, Médaille d'or ; Bruxelles 1897, Hors Concours.
2. **Boin Moyersoën**, à Bruxelles, rue Zérezou, — 33. Bronzes et ivoires. PL. I.— D. I
3. **Cordier (ARTHUR)**. — Ferrure. Branche avec boutons en fer forgé. PL. I.— D. I
4. **Schroëter (E.)**, à Malines, place d'Égmond. — Lustres. PL. I.— D. I
5. **Schryvers (PIERRE)**, à Bruxelles, rue du Métal, 30. — Ferronneries d'art. PL. I.— D. I
6. **Van Boeckel (LOUIS)**, à Liège, rue de Malines, 20. — Lustres feux de luxe, etc., en fer forgé et cuivre. Portes. Balcons. Grillages, etc. Cadres. Rampes d'escaliers, etc., Chimère à une pièce. PL. I.— D. I
 Ferronnerie d'art et cuivre d'art.
7. **Van de Putte**, à Eecloo. — Ferronneries d'art flamand. PL. I.— D. I

BOSNIE - HERZÉGOVINE

1. **Leblanc-Barbedienne**, à Paris, boulevard Poissonnière, 30 (en collaboration avec l'École des Arts décoratifs du gouvernement), à Sarajevo. — Vases. Décoration. Damasquinage par l'École des Arts décoratifs à Sarajevo. PAV. PL. II

2. **École des Arts décoratifs**, à Sarajevo. — Créations de cette École : Métaux repoussés, damasquinés. **PAV. PL. II**
 Grand-Prix à l'Exposition internationale de Bruxelles 1897.
3. **Foerster** (A.) I. Kohlmarkt 5, à Vienne, en collaboration avec l'École des Arts décoratifs, à Sarajevo. — Bronzes d'art. Ciselures. Damasquinage et repoussage par l'École des Arts décoratifs, à Sarajevo. **PAV. PL. II**
4. **Jovo Mitricevic**, à Sarajevo. — Objets en métal repoussé. **PAV. PL. II**
5. **Kautsch** (H.), (en collaboration avec l'École des Arts décoratifs du gouvernement de Bosnie-Herzégovine), à Sarajevo. — Création de bronzes orientaux. Ciselure. Damasquinage et repoussage par l'École des Arts décoratifs, à Sarajevo.
 Sculpteur à Paris. **PAV. PL. II**
6. **Pospisil** (Anton), (en collaboration avec l'École des Arts décoratifs du gouvernement de Bosnie-Herzégovine), à Sarajevo. — Bronzes ciselés, repoussés et damasquinés par l'École des Arts décoratifs du gouvernement de Bosnie-Herzégovine. **PAV. PL. II**
 Sculpteur à Paris.

CHINE

1. **Commission impériale** (Chine du Nord), à Tien-Tsin. — Bronzes de Tien-Tsin. Cloisonnés de Péking. **PL. VI.— B. 3**

CORÉE

1. **Gouvernement coréen**, à Séoul. — Métaux damasquinés et ferronnerie d'art. **PL. V.— E. 4**

DANEMARK

1. **Hansen** (C.) Viggo, à Copenhague. — Statue en bronze. **PL. I.— D. 3**
2. **Rasmussen** (LAURITZ), à Copenhague, Raadmandogade, 16. — Bustes et statuettes. **PL. I.— D. 3**

3. **Svendson (M.-G.-C.)**, à Copenhague. — Lampadaires pour pianos et autres articles en métaux. **PL. I.— D.3**
4. **Wilson (A.) jeune**, à Aarhus. — Chaudron en cuivre repoussé d'une seule pièce. **PL. I.— D.3**

ÉQUATEUR

1. **Ecole des Arts et Métiers de Quito**. — Ferronnerie. **PL. V.— D.7**

ESPAGNE

1. **Beristain y Bengoechea (MANUEL)**, à Barcelone, avenue de San José, 12. — Objets en acier repoussés, incrustés et damasquinés. **PL. I.— D.3**
 Paris 1889, Médaille d'or; Barcelone 1888, Médaille d'or.
2. **Dominguez Escribano (FLORENTINO)**, à Madrid, rue Valverde 1. — Enclume. **PL. I.— D.3**
3. **Eguiazu y Loyola (LEON)**, à Saint-Sébastien, rue d'Hernani, 13. — Objets d'art en acier incrustés d'or. **PL. I.— D.3**
4. **Herrero Puente (ANTONIO)**, à Malaga, rue del Puerto, 11. — Façade en fer. **PL. I.— D.3**
5. **Iriondo y Guisasola**, à Eibar (Province de Guipuzcoa). — Incrustations sur acier repoussé. **PL. I.— D.3**
6. **Iriondo Tolosabaleta (JOSÉ)**, à Saint-Sébastien, rue de Peñaflofidá, 5. — Objets d'art en acier incrustés d'or et d'argent. **PL. I.— D.3**
7. **López y Fernandez (FEDERICO)**, à Eibar (Province de Guipuzcoa). — Objets en acier incrustés d'or. **PL. I.— D.3**

- 8. Masriera y Campins**, à Barcelone, Diputación, 454. —
Objets d'art en bronze fondu à cire perdue. **PL. I.— D.3**
Fondeurs et éditeurs de sculpture.
Objets en fer forgé, bronze, or et argent ciselés.
Statues monumentales, exposées au Palais des Beaux-Arts et fondues
par la maison : « Velazquez » et « Cheminée », par M. Benlliure.
« Après la messe », par M. Fuxà : « Antunamo », par J. Contreras.
- 9. Toda frères (AGUSTIN y JOSÉ & Teixé (RAMON))**, à Gracia
(Province de Barcelone). — Objets d'art forgés et repoussés.
PL. I.— D.3
- 10. Villazon (VICENTE)**, à Madrid, rue d'Alcala, 138. —
Objets en métal repoussé. **PL. I.— D.3**
- 11. Zuloaga y Zuloaga (PLACIDO)**, à Eibar (Province de
Guipuzcoa). — Objets damasquinés, incrustés et repoussés.
PL. I.— D.3

ÉTATS-UNIS

- 1. Ames (M^{me})**, à Baltimore (Maryland). — Objets d'art en
bronze. **PL. I.— D.2**
- 2. Baur (THEODORE)**, à New-York. — Objets d'art en bronze.
PL. I.— D.2
- 3. Bissel (GEORGE-E.)**, à New-York, East 14th street, 30. —
Objets d'art en bronze. **PL. I.— D.2**
- 4. Bitter (KARL)**, à Weehawken (New-Jersey). — Objets d'art en
bronze. **PL. I.— D.2**
- 5. Bonnard (HENRY) Bronze Company**, à New-York, W.
16th street, 430 — Moulages en bronze et autres métaux.
PL. I.— D.2
- 6. Boyle (J.-J.)**, à Philadelphie, Pensylvanie, Watts street. —
Objets d'art en bronze. **PL. I.— D.2**
- 7. Bracken (JULIA-M.)**, Studio Building, Chicago (Illinois). —
Objets d'art en bronze. **PL. I.— D.2**

8. **Frolich (F.-H.)**, à New-York, Broadway, 1321. — Objets d'art en bronze. **PL. I.— D.2**
9. **Hondon (JEAN-ANTOINE)**, à New-York. — Objets d'art en bronze. **PL. I.— D.2**
10. **Linder (H.)**, à New-York, West 30th street, 44. — Objets d'art en bronze. **PL. I.— D.2**
11. **Lopez (CHARLES)**, à New-York, East 13th street, 249-1/2. — Objets d'art en bronze. **PL. I.— D.2**
12. **Moretti (G.)**, à New-York, West 38th street, 118. — Objets d'art en bronze. **PL. I.— D.2**
13. **Remington (F.)**, à New-Rochelle (New-York), Webster avenue, 301. — Objets d'art en bronze. **PL. I.— D.2**
14. **Sandberg (F.-W.)**, Oak Park, Chicago (Illinois). — Objets d'art en or et en argent. **PL. I.— D.2**
15. **Storck (GEORGE-H.)**, à New-York, 5th avenue, 123. — Objets d'art en bronze. **PL. I.— D.2**
16. **Storer (MRS MARIA-LONGWORTH)**, U. S. Legation, à Madrid (Espagne). — Objets d'art en bronze. **PL. I.— D.2**
17. **Tiffany & C^o**, à New-York, Union square. — Objets d'art en bronze et en fer repoussés. **PL. I.— D.2**
18. **Tiffany Glass & Decorating Company**, à New-York, 4th avenue, 333. — Plaques et bronzes d'art. **PL. I.— D.2**
19. **Toberentz (R.)**, à New-York. — Objets d'art en bronze. **PL. I.— D.2**
20. **Ward (J.-A.)**, à New-York, West 52nd street, 119. — Objets d'art en bronze. **PL. I.— D.2**
21. **Whitehouse (F.-W.)**, à New-York. — Gravure et objets décoratifs en cuivre. **PL. I.— D.2**

22. **Winans** (WALTER), à Kent Surrenden Park, Ashford, et à New-York. — Objets d'art en bronze. **PL. I.— D.2**
23. **Wuertz** (E.), à New-York. — Objets d'art en bronze. **PL. I.— D.2**

GRANDE-BRETAGNE

1. **Adshead & Smellie**, à Dudley, Worcestershire. — Bronzes. Fontes et ferronnerie d'art. Jardinières. **PL. I.— D.3**
2. **Albradium Syndicate, Limited**, à Londres, S. E., Queen Victoria Shul, 23. — Objets d'art en albradin. **PL. I.— D.3**
3. **Ardeshir & Byramji**, à Bombay (Indes), Humum street, 10, et à Londres, W., Oxford street, 22. — Ferronnerie d'art indien. **PL. VI.— C. I**
4. **Armstrong** (Major W.-E.-A.), à Nepal (Indes), à la résidence. — Objets en cuivre jaune. **PL. VI.— C. I**
5. **Association des Arts Kandyan**, à Ceylan. — Objets d'art en cuivre jaune et en cuivre jaune avec marqueterie en cuivre et en argent. **TROCADÉRO**
6. **Baroda** (S. A. le Gaekwar de) (Indes). — Modèle en or et en argent d'un éléphant de l'État avec son houdad. **TROCADÉRO**
7. **Bengale** (Gouvernement du) (Indes). — Métaux et ferronnerie d'art. **TROCADÉRO**
8. **City of Bath**, à Guildhall Bath. — Bronzes. Fontes et ferronnerie d'art. **PAV. PL. II**
9. **D'Awoy** (M^{me} J.-G.), Lilas Rose Hill (Ile Maurice). — Objet d'art. **PL. I.— D.3**
10. **Evered & C^o, Limited**, à Birmingham, Smethwick. — Objets d'art en fer forgé et ouvré. **PL. I.— D.3**

- 11. Hyderabad** (S. A. le Nizam de) (Indes). — Objets damasquinés de Bidri. **TROCADÉRO**
- 12. Irish Industries Association (Incorporated)**, à Dublin, Lincoln place, 21. — Objets d'art en cuivre jaune et autres métaux repoussés, faits à la main. **PL. I.— D.3**
- 13. Jeffrey & C^o**, à Londres, N., Essex road, 64, Islington. — Cuir estampé pour panneaux. **PL. I.— C.3**
- 14. Jeypur** (S. A. le Maharajah de), à Rajputana (Indes). — Objets d'art en métal. **TROCADÉRO**
- 15. Kashmir** (S. A. le Maharajah de) (Indes). — Objets artistiques en métaux travaillés de Kasbmir. **TROCADÉRO**
- 16. Longden & C^o**, à Londres, W. Oxford street, 447. — Fontes avec émaux et serrurerie d'art pour la cheminée. **PAV. PL. II**
- 17. Madras** (Gouvernement de) (Indes). — Spécimens des arts de Madras. **TROCADÉRO**
- 18. Panna** (S. A. le Maharajah de) (Indes Centrales). — Objets en cuivre et en bronze à cloches. **TROCADÉRO**
- 19. Paterson (OSCAR) & Thompson (HARRY)**, à Glasgow, N.-B., West Regent street, 118. — Métaux et ferronnerie d'art. **PL. I.— D.3**
- 20. Rathbone (RICHARD-LL.-B.)**, à Liverpool, Northumberland Terrace, 37, Everton. — Moulage en plâtre en cuivre repoussé. Spécimens d'objets d'art en métaux martelés. **PL. I.— D.3**
- 21. Smith (W.)**, à Londres, W., Balcombe street, 1. — Fontes et ferronnerie d'art. **PAV. PL. II**
- 22. Starkie Gardner & C^o (J.)**, à Londres, S. E., Albert Embanment, 29. — Fontes et ferronnerie d'art. **PAV. PL. II**
- 23. Sumer Chand Sham Lall Shaah**, à Farukhabad N. W. Provinces (Indes). — Objets d'art en cuivre jaune. **TROCADÉRO**

24. **Travancore** (Gouvernement de), (Indes). — Spécimens des arts et des industries du pays. **TROCADÉRO**
25. **Wolfe** (ARTHUR-T.), à Loughton (Essex), Queen's Road. — Candélabres. Chandeliers et autres objets en fer forgé. **PL. I.— D.3**
26. **Wragge** (GEORGE), à Manchester. — Fonte et ferronnerie d'art. **PAV. PL. II**

HONGRIE

HONGRIE

1. **Alpár** (ÉDOUARD), à Budapest, Viola utca. 7. — Veilleuse style rococo. **PL. I.— D.4**
2. **Beck** (EDMOND-PHILIPPE), à Budapest. — Vitrine pour objets d'art. Gobelets artistiques. Bureau orné de bronze. **PL. I.— D.4**
3. **Beschorner** (A.-M.) & fils, à Budapest, VI Kűlső vácsi ut, 119. — « La Guerre », groupe du statuaire Senzey. Reliefs. Statues. **PL. I.— D.4**
4. **Direction générale des Mines, Hauts Fourneaux et Domaines de Hongrie de la Compagnie des Chemins de fer de l'État austro-hongrois privilégiés**, à Budapest. — Boucliers décoratifs. Guéridon. Animaux en fonte (17 pecc). **PL. I.— D.4**
5. **Forreider & Schiller**, à Budapest. — Sonnette d'église. Lampe éternelle. Grille de cheminée en bronze d'aluminium martelé. **PL. I.— D.4**
Dessin. Emeric Steindl, F. Spiegel et P. Horti.
6. **Führer** (RICHARD), à Budapest. — Candélabres à lumière électrique. **PL. I.— D.4**

7. **Jancsurák (GUSTAVE)**, à Budapest, IX Soroksari utca, 22. — Récipient réfrigérant. Décors de mur. Vase à fleurs. Lave-mains.
PL. I.— D.4
Chaudronnier. Successeur de F. Mayer. Articles de cuisine en cuivre pour installations de cuisines seigneurales et travaux perfectionnés en cuivre rouge.
8. **Jungfer (JULES)**, à Budapest, Berzenyi-u, 6. — Lustres. Bronze d'aluminium forgé. Socles de pendule. Grandoles. Bronzes forgés.
PL. I.— D.4
9. **Kissling (RODOLPHE) & fils**, à Budapest, Podmaniczky-u, 31. — Lustres pour éclairage électrique. Lampes. Candélabres.
PL. I.— D.4
10. **Knauer (JOSEPH)**, à Kolozsvár. — Reliefs à la main. Reliefs figurant des faits historiques.
PL. V.— D.4
11. **Kossuth (JOSEPH)**, à Munich. — Boîtes en bois peint.
PL. I.— D.4
12. **Ludwig & Stettka**, à Budapest. — Lustre. Jardinière. Presse-papier. Flambeaux. Cadres à photographies.
PL. I.— D.4
13. **Markup (ADALBERT)**, à Budapest. — Premier essai d'équitation. Lion avec trophée. Ture, etc.
PL. I.— D.4
14. **Musée des Arts décoratifs**, à Budapest. — Ustensiles en bronze et en argent.
PL. I.— D.4
15. **Musée hongrois des Arts décoratifs**, à Budapest. — Objets en bronze et en argent.
PL. I.— D.4
16. **Páder (FERDINAND)**, à Budapest, Nefelejts-u, 57. — Objets de serrurerie d'art.
PL. I.— D.4
17. **Pick (ÉDOUARD)**, à Budapest, Külső vácsi ut, 40. — Travaux de serrurerie d'art. Table de luxe fer forgé. Chandeliers.
PL. I.— D.4
18. **Sátory (PAUL)**, à Budapest, Gyár-u, 13. — Portail, fer forgé. Garde-feu, cuivre repoussé.
PL. I.— D.4
19. **Schmalhofer (F.) & fils**, à Budapest. — Graveurs. Annuliers et monogrammes gravés. Cachets. Empreintes sur planche.
PL. I.— D.4

20. **Seugey** (CHARLES), à Budapest. — Cor de Bureau. PL. I.— D.4
21. **Steiner** (ARMAND et FRANÇOIS), à Budapest, ó.-uteza, 6. — Groupe en cuivre martelé. PL. I.— D.4
22. **Telcs** (ÉDOUARD), à Budapest. — Pendule. PL. I.— D.4
Fondue par la fonderie Beschorner.
23. **Vay** (GEORGES, serrurier), à Temesvár. — Lampe à suspension vénitienne en fer forgé. PL. I.— D.4

CROATIE-SLAVONIE

1. **Brecek** (MIRKO), à Zagreb. — Maréchalerie artistique. PL. I.— D.4
2. **Burié** (GJURO), à Zagreb. — Garniture en fer forgé. PL. I.— D.4
3. **Devide** (BOGDAN), Zagreb. — Lustre en fer forgé. PL. I.— D.4
4. **Dusany** (JOSIP), à Zagreb. — Polychromie d'un paravent. PL. I.— D.4
5. **Hammel** (GEORGE), à Zagreb. — Cadre en fer forgé. PL. I.— D.4
6. **Plemié** (VICTOR), à Zagreb. — Cadre en fer forgé. PL. I.— D.4
7. **Rimey** (VICTOR), à Zagreb. — Chandelier en fer forgé. PL. I.— D.4
8. **Sostarié** (V^{ve}), à Zagreb. — Cadre en fer forgé. PL. I.— D.4
9. **Tudji** (GJURO), à Zagreb. — Cadre en fer forgé. PL. I.— D.4
10. **Valdec** (RODOLPHE), à Zagreb. — Horloge. PL. I.— D.4

ITALIE

1. **Alocchi** (JOSEPH), à Civita-Vecchia. — Une couronne et un candélabre en fer forgé. PL. V.— D.3
2. **Amodio** (GEMMA), à Naples. — Reproduction en bronze de chefs-d'œuvre des musées italiens. Statues, Bustes, etc. PL. V.— D.3

3. **Barzagli (DOMINIQUE)**, à Milan. — Bronzes d'art. **PL. V.— D.3**
4. **Beccarelli (LOUIS)**, à Cornovilla di Traverfetelo (Parme).
— Bronzes d'ornement. **PL. V.— D.3**
5. **Bertarelli frères**, à Milan. — Chandeliers. Lampes. Croix.
Candélabres, etc. **PL. V.— D.3**
6. **Bizzarri (A.) & C^{ie}**, à Rome. — Bronzes. Fontes. Ferronnerie.
Zincs d'art. Métaux repoussés, estampés, etc. **PL. V.— D.3**
7. **Bottacin (ANGE et JOSEPH) frères**, à Venise. — Bronzes
d'art. **PL. V.— D.3**
8. **Bucciano (JOSEPH)**, à Naples. — Reproduction de chefs-d'œuvre
des musées d'Italie. **PL. V.— D.3**
9. **Cavina (ROMULUS)**, à Florence. — Bronze d'art classique.
PL. V.— D.3
10. **Calvi (CONSTANTIN)**, à Rome. — Bouclier en fer ciselé en or,
avec figures. Coffre. Coupe. Vases, etc., en argent ciselé. **PL. V.— D.3**
11. **Canova (PIERRE)**, à Turin. — Vitrine en fer forgé. Lustres.
PL. V.— D.3
12. **Castello (PROSPERO)**, à Turin. — Rampes d'escalier. Porte-
lavabo d'église. Parties de grille et de balcon. **PL. V.— D.3**
13. **Chiurazzi (GENNARO)**, à Naples. — Bronzes et marbres d'art.
PL. V.— D.3
14. **De Angelis (SABATINO) & fils**, à Naples. — Reproduction
en bronze de chefs-d'œuvre des musées italiens. **PL. V.— D.3**
15. **Ercolani (ÉMILIO)**, à Firenze. — Candélabres en bronze
dorés. Chenets en bronze. **PL. V.— D.3**
16. **Errico (SAUVEUR)**, à Naples. — Bronzes d'art. **PL. V.— D.3**
17. **Ergolani (ÉMILE)**, à Florence. — Candélabres et chenets.
PL. V.— D.3
18. **Fasoli (FRÉDÉRIC)**, à Rome. — Bronzes. **PL. V.— D.3**

19. **Laganâ** (A.-JEAN), à Naples, Corso V. E. 112. — Reproductions des chefs-d'œuvre des musées italiens. PL. V.— D.3
20. **Lora** (ANTOINE), à Trissino (Vicence). — Bronzes et ferronneries d'art. PL. V.— D.3
21. **Mazzola** (JOSEPH), à Turin. — Bronzes d'art. PL. V.— D.3
22. **Michieli** (JOSEPH), à Venise. — Lustres. Statuettes en bronze. Flambeaux, etc. PL. V.— D.3
23. **Minasi** (ALBERT), à Naples. — Reproduction d'œuvres du Musée de Naples. PL. V.— D.3
24. **Mingazzi** (SANTE), à Bologne. — Objets divers en fer forgé. PL. V.— D.3
25. **Merlo** (CÉSAR), à Milan, via S. M. Fulcorina, 15. — Ciselures. PL. V.— D.3
26. **Morelli & Rinaldi**, à Rome, Babuino, 32 et 34. — Copies de statues et monuments anciens. PL. V.— D.3
27. **Nelli** (ALEXANDRE) & C^{ie}, à Rome. — Reproductions en bronzes de statues anciennes et modernes. PL. V.— D.3
28. **Nisini** (JEAN), à Rome, via del Babuino, 63. — Feuille. Fleur, etc. PL. V.— D.3
29. **Pagliarini & Franco**, à Venise. — Fer forgé. PL. V.— D.3
30. **Pandiani** (Chev. A.), à Milan. — Bronzes d'art. PL. V.— D.3
31. **Patoglia** (JEAN-BAPTISTE), à Milan, rue Bollo, 3. — Portraits de Verdi et Manzoni. Coffres marquetés en or. PL. V.— D.3
32. **Pichetto** (JOSEPH), à Turin. — Fer forgé et repoussé. PL. V.— D.3
33. **Rinaldini** (PAUL), à Florence, Via de Bardi, 68. — Orfèvrerie. Objets en argent et bronzes d'art. PL. V.— D.3
34. **Rubbiani** (ALPHONSE), à Boulogne. — Lustres et autres objets de service et de décoration en fer forgé. PL. V.— D.3

35. **Salvati (HENRI)**, à Naples, Vico S. Nicolas, alla Carita, 4.
— Copies du musée de Naples. **PL. V.— D.3**
36. **Savelli (LAURENT)**, à Rome.— Plateau plaqué d'argent repoussé,
hauts-reliefs. Aurore dans festons de figures, fleurs, etc.
PL. V.— D.3
37. **Sommer (G.) & fils**, à Naples, Piazza Vittoria. — Imitations en bronze des chefs-d'œuvre anciens et modernes. **PL. V.— D.3**
38. **Sperati (ÉMILE)**, à Turin. — Bronzes et fontes d'art.
PL. V.— D.3
39. **Sutto (PAUL)**, à Rome. — Bronzes et statues. **PL. V.— D.3**
40. **Testolini (Frère)**, à Venise.— Fer forgé. Bronzes. **PL. V.— D.3**
41. **The Venice Art & C^{ie}**, à Venise. — Fer forgé, etc.
PL. V.— D.3
42. **Tis (PIERRE)**, à Venise. — Bronzes d'art. **PL. V.— D.3**
43. **Veraldi (VICTOR)**, à Naples. — Lit et objets en bronze.
PL. V.— D.3

JAPON

1. **Abé (SHIGUÉJIRÔ)**, à Tôkiô. — Bronze fondu : Figurine. Singe et oie. **PL. I.— D.4**
2. **Amédani (SADAJIRÔ)**, à Tôkiô. — Fer ciselé : Vases (courge). **PL. I.— D.4**
3. **Asada (SASHITI)**, à Tôkiô. — Damasquinage sur fer : Bouteille. **PL. I.— D.4**
4. **Asai (TANKAI)**, à Tôkiô. — Bronze fondu : Faisan. **PL. I.— D.4**
5. **Association des six ciseleurs**, (EXPOSITION COLLECTIVE DE L'), à Tokio.
HOGAMI (Riû-ki). OSHIMA (Jo-oun).
KANÔ (Guinzaburô). SUGHIOURA (Yukimino).
KIHARA (Kennosubé). TAKASHI (Kamôkiti).
Ciselure et incrustation sur bronze : Douze vases représentant les douze mois de l'année. **PL. I.— D.4**

6. **Fujita** (ZÉNROKU), à Takaoka (Toyama-kén). — Bronze et fer : Plats. Brûle-parfums et vases. PL. I.— D.4
7. **Fukuda** (TOKUBÉI), à Tòkiò. — Fer repoussé : Animaux. PL. I.— D.4
8. **Funakoshi** (SHUMMIN), à Tòkiò. — Fer repoussé : Petit panneau (faucon). PL. I.— D.4
9. **Harui** (KISUKÉ), à Kiôto. — Bronze fondu : Gongs. PL. I.— D.4
10. **Haségawa** (KAMÉYÉMON), à Kiôto. — Bronze fondu : Tables et brûle-parfums. PL. I.— D.4
11. **Hata** (ZÔROKU), à Kiôto. — Bronze fondu : Vases du style chinois. PL. I.— D.4
12. **Hayashi** (SHINSUKÉ), à Kiôto. — Bronze fondu : Lions de Corée. PL. I.— D.4
13. **Hiraoka** (YASUTARÔ), à Kanazawa (Ishikawa-kén). — Ciselure et incrustation sur bronze : Vases (fleurs et oiseaux). PL. I.— D.4
14. **Hirata** (SHIGUÉMITSU), à Tòkiò. — Ciselure et incrustation sur argent, alliages, bronze et fer : Vases. Brûle-parfums et ours. PL. I.— D.4
15. **Hirata** (SÔKÔ), à Tòkiò. — Fer repoussé : Ours. Incrustation sur fer : Vases et perroquets. PL. I.— D.4
16. **Hirayama** (KANTÉI), à Tòkiò. — Bronze et alliages fondus : Vases. Statuettes. Animaux, etc. PL. I.— D.4
17. **Hoshi** (KATSUTOSHI), à Tòkiò. — Ciselure et incrustation d'or sur shakudô (alliage noir d'or et de cuivre) : Vase (glycines). PL. I.— D.4
18. **Hosoya** (REIKÔ), à Tòkiò. — Bronze fondu : Vase (glycine). PL. I.— D.4
19. **Ikéda** (S.) C^{ie}, à Kiôto. — Damasquinage sur fer : Plats (Shôki avec diables). PL. I.— D.4
20. **Imamura** (JINKITI), à Nara-kén. — Bronze fondu : Brûle-parfums au dragon. PL. I.— D.4

- 21. Ino-Ouyé (KITIBÉI)**, à Kiôto. — Bronze ciselé et incrusté.
Vases et plats. PL. I.— D.4
- 22. Itao (KIYOHARU)**, à Osaka. — Fer incrusté d'or : Paon.
PL. I.— D.4
- 23. Itô (KATSUMI)**, à Tôkiô. — Ciselure sur fer : Boîte (Dragon dans un nuage).
PL. I.— D.4
- 24. Izumi (SEIJIÔ)**, à Tôkiô. — Bronze fondu : Moutons. Chameaux. Kangourou et orang-outang, etc.
PL. I.— D.4
- 25. Jômi (YÉISUKÉ)**, à Kiôto. — Bronze à patines variées : Vases. Plateaux. Écrans. Petites étagères, etc. Une série d'ouvrages, montrant la marche de fonte et de martelage. Une série d'ouvrages, montrant la marche de la ciselure. Une collection de petites plaques de métaux, montrant la variété de patines. Un assortiment de petits outils, employés dans le métier.
PL. I.— D.4
- 26. Kadori (SHÛSHIN)**, à Tôkiô. — Bronze fondu : Caille et millet.
PL. I.— D.4
- 27. Kagawa (KATSUHIRO)**, à Tôkiô. — Ciselure et incrustation sur shakudô et alliage d'argent. Panneau (paysage de Wakano-oura). Boîtes (hortensia, chrysanthème et oiseaux).
PL. I.— D.4
- 28. Kagawa (TSURAYOSHI)**, à Tôkiô. — Bronze fondu : Groupe de singes sur un rocher.
PL. I.— D.4
- 29. Kajima (YÉIJIRÔ)**, à Tôkiô. — Damasquinage sur argent et alliage : Présentoir et brûle-parfums.
PL. I.— D.4
- 30. Kajima (IPPU)**, à Tôkiô. — Damasquinage d'or sur d'argent et alliages : Boîtes et plateaux.
PL. I.— D.4
- 31. Kaji (TOMOJIRÔ)**, à Takaoka (Toyama-kén). — Bronze et fer : Vases.
PL. I.— D.4
- 32. Kakuba (KANZAYÉMON)**, à Takaoka (Toyama-kén). — Bronze ciselé : Cache-pots, Vases. Plateaux, etc.
PL. I.— D.4
- 33. Kanaya (GOROSABURÔ)**, à Kiôto. — Bronze à patines claires : Vases. Pots. Plateaux et brûle-parfums.
PL. I.— D.4

34. **Kaniya** (KUNIHARU), à Tôkiô. — Bronze ciselé et incrusté : Cailles. **PL. I.— D.4**
35. **Kanô** (SEI-OUN), à Tôkiô. — Bronze fondu (Moineaux sur l'eau).
36. **Kawakami** (KATSUTOSHI), à Tôkiô. — Bronze ciselé : Vase (corbeau et chat). **PL. I.— D.4**
37. **Kawasaki** (TOSHIHIRÔ), à Tôkiô. — Ciselure et incrustation sur alliage d'argent : Boîtes à parfums.
38. **Kihara** (TÔSHÛ), à Tôkiô. — Alliage d'argent et bronze fondu : Figurines. Oiseaux et vases. **PL. I.— D.4**
39. **Kita** (JÛBÉI), à Takaoka (Toyama-kén). — Bronze fondu : Plateaux. Vases. Brûle-parfums et gongs. **PL. I.— D.4**
40. **Kobayashi** (ZÉMBÉI), à Tôkiô. — Galvanoplastie sur antimoine et métaux combinés. Articles divers : Vases. Boîtes. Assiettes. Figurines, etc. **PL. I.— D.4**
41. **Kôno-iké** (YOKITI), à Yokohama. — Alliage d'argent : Vase (héron). **PL. I.— D.4**
42. **Koyano** (MASAYOSHI), à Tôkiô. — Ouvrage en bronze : Petite pagode à cinq étages, renfermant deux petits Bouddha. Ciselure et incrustation sur bronze rouge : Vase (femme et enfant). **PL. I.— D.4**
43. **Kuguitani** (NOBUJI), à Kumamoto-kén. — Bronze incrusté : Vases. **PL. I.— D.4**
44. **Kurokawa** (YÉISHÔ), à Tôkiô. — Argent et alliages repoussés et ciselés : Deux cigognes debout en grandeur naturelle. **PL. I.— D.4**
45. **Kutsutani** (TAKJIRÔ), à Tôkiô. — Alliage d'argent ciselé : Porte-cigarettes. **PL. I.— D.4**
46. **Maki** (MITSUHIRO), à Tôkiô. — Bronze fondu : Vases. Dragon et tortue. **PL. I.— D.4**
47. **Masuyama** (ISABURÔ), à Tôkiô. — Bronze fondu : Faucon. **PL. I.— D.4**

48. **Matsubara** (JŪKITI), à Tōkiō. — Bronze fondu : Vases et figurines. Ouvrages d'antimoine : Vases. Brûle-parfums. Assiettes, etc.
PL. I.— D.4
49. **Matsumoto** (KANJIRŌ), à Tōkiō. — Bronze fondu à patine ancienne : Vases, etc. Ouvrages d'antimoine : Vases. Boîtes. Cendriers, etc.
PL. I.— D.4
50. **Matsuyama** (KITIYÉMON), à Yokohama. — Bronze : Vases. Pots. Brûle-parfums, etc.
PL. I.— D.4
51. **Mitsubishi** (KATSUSHIGUÉ), à Tōkiō. — Alliage d'argent repoussé : Vase (serpes dans l'eau).
PL. I.— D.4
52. **Miyabé** (OUSHISABURŌ), à Kiōto. — Bronze ciselé : Brûle-parfums et boîtes à cigares.
PL. I.— D.4
53. **Miyati** (MITSUYUKI), à Tōkiō. — Damasquinage sur alliage d'argent : Tabatières. Boîtes à cigares et à cigarettes.
PL. I.— D.4
54. **Mizoguti** (YASUNOSUKÉ), à Kiōto. — Bronze : Vases et brûle-parfums. Fonte de fer : Bouilloires.
PL. I.— D.4
55. **Mizuno** (GUÉNROKU), à Kanazawa (Ishikawa-kén). — Ciselure et incrustation sur bronze et fer : Vases et plats (personnages, fleurs et oiseaux).
PL. I.— D.4
56. **Momi-i** (KIKUJIRŌ), à Tōkiō. — Bronze fondu : Pigeon.
PL. I.— D.4
57. **Mori** (YUKIYASU), à Tōkiō. — Bronze fondu : Tchîn (épagneul japonais).
PL. I.— D.4
58. **Murakami** (TSUYOSHI), à Kiōto. — Damasquinage d'or sur fer : Boîte et tablette à écrire (paysage).
PL. I.— D.4
59. **Murata** (KIMBÉI), à Tōkiō. — Fer et alliage d'argent repoussés, ciselés et incrustés : Bouteille (imitation de poterie). Vase (oies et roseaux) et boîte (vue du pont de Séta).
PL. I.— D.4
60. **Murosaki** (MAYÉMON), à Takaoka (Toyama-kén). — Bronze ciselé : Vases (fleurs et oiseaux).
PL. I.— D.4

- 61. Nagamatsu (SAJIRÔ)**, à Kiôto. — Bronze fondu : Cavalier. Gongs, etc. **PL. I.— D.4**
- 62. Nakamura (KINOSUKÉ)**, à Tôkiô. — Damasquinage d'or sur alliages : Vases (effet de dessin à encre de Chine). Bronze fondu : Vieux guerriers à cheval. **PL. I.— D.4**
- 63. Nakamura (KISABURÔ)**, à Kanazawa (Ishikawa-kén). — Ciselure et incrustation sur bronze : Vases (chrysanthème et paulownia). **PL. I.— D.4**
- 64. Nakamura (KITIBÉI)**, à Tôkiô. — Ciselure et incrustation sur fer et sur argent sulfuré : Porte-cigarettes, etc. **PL. I.— D.4**
- 65. Nakano (SAKUJIRÔ)**, à Osaka. — Bronze fondu : Pots. **PL. I.— D.4**
- 66. Nakano (TAKITI)**, à Osaka. — Bronze : Vases décorés de cigognes. **PL. I.— D.4**
- 67. Nakayama (YOSHIMITSU)**, à Tôkiô. — Ciselure et incrustation sur bronze rouge : Vase (singe). **PL. I.— D.4**
- 68. Nakazato (SOKUTCHÔ)**, à Tôkiô. — Alliage d'argent ciselé : Boîtes à cigarettes. **PL. I.— D.4**
- 69. Nishimura (YASUBÉI)**, à Kiôto. — Ouvrages en fer et en bronze : Vases. Gongs. Boîtes. Services. Fumoirs. Lampes à alcool. Tulipes de lumière électrique, etc. **PL. I.— D.4**
- 70. Nogami (RIÛKI)**, à Tôkiô. — Bronze fondu : Vases. Tortues et Crabes. **PL. I.— D.4**
- 71. Nogawa (NOBORI)**, à Kiôto. — Bronze niellé : Pots. Cache-pots et bouilloires, etc. **PL. I.— D.4**
- 72. Noguti (KIYOTSUGU)**, à Tôkiô. — Bronze fondu : Paon et vase (oies et roseaux). **PL. I.— D.4**
- 73. Nomati (MASAKITI)**, à Tôkiô. — Incrustation d'or sur fer : Brûle-parfums (rinceau). **PL. I.— D.4**
- 74. Nomura (SADAKITI)**, à Tôkiô. — Bronze fondu : Vases. Chevaux. Oiseaux et fleurs. Fer forgé : Brûle-parfums. Cages de grillons. **PL. I.— D.4**

75. Numata (ITIGA), à Tôkiô. — Bronze fondu : Figurine (dresseur de singes). PL. I.— D.4
76. Odaké (JISUKÉ), à Takaoka (Toyama-kén). — Incrustation sur bronze : Vases (fleurs et oiseaux). PL. I.— D.4
77. Ohdaké (NORIKUNI), à Tôkiô. — Bronze fondu : Coq. PL. I.— D.4
78. Ohnishi (GOROBEI), à Tôkiô. — Incrustation sur bronze et bronze fondu : Vases et objets d'ornement. PL. I.— D.4
79. Ohshima (JO-OUN), à Tôkiô. — Bronze fondu : Carpes sur sureau et moineaux sur épis de riz. PL. I.— D.4
80. Ohta (MASATIKA), à Tôkiô. — Bronze ciselé : Assiette (papillons). PL. I.— D.4
81. Ohtsuka (HIDÉNOSUKÉ), à Takaoka (Toyama-kén). — Bronze fondu : Éléphant. PL. I.— D.4
82. Ohzéki (SADAJIRÔ), à Yokohama. — Fer et alliage d'argent ciselé : Brûle-parfums et petits plateaux. PL. I.— D.4
83. Okada (SÉTSUGA), à Tôkiô. — Ciselure et incrustation sur alliage d'argent : Renard. PL. I.— D.4
84. Okazaki (SÉSSEI), à Tôkiô. — Bronze fondu à cire perdue : Groupe de dragons. Statuettes de Tamuramaru. Fleurs et coqs. PL. I.— D.4
85. Ouéda (TCHÔBÉI), à Kiôto. — Ciselure sur fer et shakudô : Boîtes (paysages). PL. I.— D.4
86. Ounno (KATSUKIDÉ), à Tôkiô. — Fonte d'alliage et de bronze : Cormoran sur panier. PL. I.— D.4
87. Ounno (YOSHIMORI), à Tôkiô. — Bronze et alliages fondus : Figurines. Animaux. Vases et petits tableaux. PL. I.— D.4
88. Sambé (KAZUTOSHI), à Tôkiô. — Bronze fondu : Aigle sur rocher. PL. I.— D.4
89. Sano (KASHITI), à Tôkiô. — Bronze fondu : Figurines. PL. I.— D.4

- 90. Sawada** (GUINJIRÔ), à Tôkiô. — Bronze fondu : Cerf. Pots. Vases et nécessaires à thé. **PL. I. — D.4**
- 91. Shima** (SAHEI), à Osaka. — Bronze fondu : Vases. Potiches et brûle-parfums. **PL. I. — D.4**
- 92. Shimoséki** (KAKÉI), à Tôkiô. — Bronze fondu à patines variées : Vases et oiseaux d'ornement. **PL. I. — D.4**
- 93. Shiozaki** (RIHÉI), à Takaoka (Toyama-kén). — Bronze. Vases. Brûle-parfums. Cache-pots, etc. **PL. I. — D.4**
- 94. Shiozu** (TADAÏTIRÔ), à Shimané-kén. — Ciselure et incrustation sur bronze : Brûle-parfums (chrysanthème). **PL. I. — D.4**
- 95. Shippin Shôrei Kiôkwai de Kiôto**, à Kiôto. — Bronze fondu : Vases. Pots, etc. **PL. I. — D.4**
- 96. Shôami** (KATSUYOSHI), à Kiôto. — Ciselure sur métaux divers : Figure de Dharuma. **PL. I. — D.4**
- 97. Société de fabrication de bronzes de Takaoka**, à Takaoka (Toyama-kén). — Bronze fondu : Vases et brûle-parfums. **PL. I. — D.4**
- 98. Suguioura** (YUKIMUNÉ), à Tôkiô. — Fonte de Shakudô (alliage noir d'or et de cuivre) : Corbeau sur un crâne. Bronze fondu : Vase (narcisse entortillé de paille de riz). **PL. I. — D.4**
- 99 Suguioura** (YUKIYA), à Tôkiô. — Bronze jaune ciselé : Vase (paysage). **PL. I. — D.4**
- 100. Suzuki** (KITIGORÔ), à Tôkiô. — Bronze : Vases. Pots. Brûle-parfums. Plateaux et objets d'ornement. Ouvrages d'antimoine : Vases. **PL. I. — D.4**
- 101. Suzuki** (SHÔZABURÔ), à Tôkiô. — Bronze jaune : Brûle-parfums (dragon). **PL. I. — D.4**
- 102. Suzuki** (TCHÔKITI), à Tôkiô. — Bronze fondu à cire perdue : Grand vase couvert de paysage en bas-relief. Grand pot évasé entouré de plantes fines en bas-relief. Tigre sur un rocher, etc. **PL. I. — D.4**

103. **Taguti** (KATSUO), à Tôkiô. — Bronze fondu : Chouette.
PL. I.— D.4
104. **Takabataké** (TOYOTARÔ), à Kanazawa (Ishikawa-kén). —
Bronze ciselé : Vases, Plats, etc. PL. I.— D.4
105. **Takahashi** (RIÔ-OUN), à Tôkiô. — Bronze fondu : Vase (Carpes
dans l'eau). Fonte d'alliage d'argent : Chien. PL. I.— D.4
106. **Takao** (SADASHITI), à Osaka. — Bronze fondu et bronze doré,
incrusté et émaillé : Vases. Animaux. Lanternes, Pagode, etc.
PL. I.— D.4
107. **Takayanaghi** (JISABURÔ), à Takaoka (Toyama-kén). —
Bronze jaune : Vases, Plateaux, Brûle-parfums, etc. PL. I.— D.4
108. **Takéouti** (JISABURÔ), à Kiôto. — Bronze fondu : Vases, Brûle-
parfums, Gongs, etc. PL. I.— D.4
109. **Takéouti** (SEIZABURÔ), à Takaoka (Toyama-kén). — Bronze
jaune : Vase et petit plateau. PL. I.— D.4
110. **Tamahashi** (NISUKÉ), à Nigata-kén. — Cuivre repoussé :
Vases, Aiguières et plateaux. PL. I.— D.4
111. **Tamaï** (SAMMI), à Tôkiô. — Fonte d'alliage d'argent : Dragon
et singe. PL. I.— D.4
112. **Tamagawa** (KAKUHÉI), à Nigata-kén. — Cuivre repoussé :
Vases, Boîtes et aiguières. PL. I.— D.4
113. **Toriyama** (KÉIJIRÔ), à Takaoka (Toyama-kén). — Bronze
fondu : Vases. PL. I.— D.4
114. **Tsukabara** (ZÉNSUKÉ), à Takaoka (Toyama-kén). — Bronze
fondu : Vases, Brûle-parfums et cache-pots. PL. I.— D.4
115. **Tsukada** (HIDÉAKI), à Tôkiô. — Ciselure et incrustation sur
alliage d'argent : Boîtes et plateaux. PL. I.— D.4
116. **Wada** (TORAKITI), à Tôkiô. — Bronze fondu : Vases, Ouvrages
d'antimoine : Vases, Plats, Cendriers, etc. PL. I.— D.4

- 117. Watanabé** (TCHÔZÔ), à Yokohama. — Bronze ciselé : Vases et faucon. **PL. I.— D.4**
- 118. Watano** (KITJI), à Yokohama. — Bronze ciselé : Vases (paon, cigogne et cerf). **PL. I.— D.4**
- 119. Yamada** (TCHÔZABURÔ), à Isikawa-kén. — Fer repoussé : Oiseaux. Animaux. Vases, Brûle-parfums, etc. **PL. I.— D.4**
- 120. Yamaguti** (KAZUTÉRU), à Tôkiô. — Fer ciselé : Vase (dragon). **PL. I.— D.4**
- 121. Yamakawa** (KÔJI), à Kanazawa (Ishikawa-kén). — Ciselure et incrustation sur bronze et argent sulfuré : Vases (fleurs, oiseaux et insectes). **PL. I.— D.4**
- 122. Yamamoto** (ROKUSHÛ), à Tôkiô. — Bronze fondu : Cerfs. **PL. I.— D.4**
- 123. Yamanaka** (SUKÉYOSHI), à Tôkiô. — Bronze fondu : Kangurou. **PL. I.— D.4**
- 124. Yoshida** (SHISUI), à Osaka. — Ciselure et incrustation sur shakudô et argent : Boîtes, Vases et brûle-parfums (paysages et fleurs). **PL. I.— D.4**
- 125. Yoshida** (YASUBÉI), à Kiôto. — Bronze fondu : Vases, Jardinières, Brûle-parfums, etc. **PL. I.— D.4**
- 126. Yoshikawa** (MAGOSHIRÔ), à Kiôto. — Bronze fondu : Vases, Jardinières, Personnages, etc. **PL. I.— D.4**

MEXIQUE

- 1. Carandente** (T.), à Tacubaya (District fédéral). — Statue en bronze. Couronne mortuaire en bronze. **PAV. PL. II**
- 2. Comité local pour l'Exposition**, à Puebla. — Objets en fer damasquiné et en métal fondu. **PAV. PL. II**
- 3. Guerrero** (BENIGNO), à Puebla. — Métaux gravés. **PAV. PL. II**

NORVÈGE

1. **Andersen (C.-F.)**, à Christiania. — Façole en fer forgé.
PL. V.— C.3
2. **Bergens Metalvarefabrik**, à Bergen. — Lustre en métal.
PL. V.— C.3
Ingénieur H. HARLOFF.
3. **Lerche (M.)**, à Christiania. — Reproductions de statuettes en bronze et de bronzes artistiques. Bronzes et étains artistiques.
PL. V.— C.3

PAYS-BAS

1. **Balfort (Th.-J.)**, à Amsterdam. — Statuette en cuivre ciselé.
PL. I.— E.4
2. **Feeterse (Jac.) jeune**, à Amsterdam. — Coffret en acier damasquiné.
PL. I.— E.4
3. **Louwman**, à Leeuwarden. — Objets en cuivre repoussé.
PL. I.— E.4
4. **Louwman**, à Sneek. — Lustres flamands et hollandais en cuivre.
PL. I.— E.4
5. **Wisselingh (E.-J. van) & C^{ie}**, à Amsterdam. — Ferronnerie et bronzes d'art.
PL. I.— E.4

PÉROU

1. **Commission de l'Exposition du Pérou**, à Lima. — Un plateau d'argent repoussé.
PAV. PL. II

PERSE

1. **Dikran G. Kelekian**, de Perse. — Objets en métaux repoussés
PAV. PL. II
2. **Husseïn Ghouli Khan**, à Téhéran. — Armes et autres objets d'origine persane en métaux repoussés et ciselés.
PAV. PL. II
3. **Kavame ed Defter (S. Ex.)**, à Téhéran. — Armes et autres objets d'origine persane en métaux repoussés et ciselés.
PAV. PL. I

PORTUGAL

1. **Bello** (FRANCISCO-ANTONIO-JORGE), à Lisbonne, place de D. Pedro. — Métaux estampés. PL. I.— D.5
2. **Brito** (JOÃO NUNES DE), à Lisbonne. — Maroquinerie. PL. I.— D.5
3. **Carvalho** (AUGUSTO), à Lisbonne. — Métaux repoussés et dorés. Emblème. PL. I.— D.5
4. **Gouveia** (FRANCISCO-PEREIRA DA SILVA), à Paris, rue Notre-Dame-des-Champs, 117. — Bronzes d'art. PL. I.— D.5
5. **Oliveira Irmão** (AUGUSTO-BAPTISTA DE), à Lisbonne. — Métaux estampés. PL. I.— D.5
6. **Pereira** (CARLOS-AUGUSTO-LOPEZ), à Porto. — Orfèvrerie. PL. I.— D.5

ROUMANIE

1. **Alexandresco** (GEORGES), à Bucarest. — Fiambeaux. PAV. PL. II
2. **Nissl** (H.), à Ploesti. — Candélabres en fer forgé. PAV. PL. II
3. **Weigel** (F.), à Bucarest. — Lampes en fer forgé. PAV. PL. II

RUSSIE

1. **Bertot** (CHARLES), à Saint-Petersbourg. — Bronzes. Procédé de fabrication. PL. I.— D.2
2. **Brasol** (JULIE), à Saint-Petersbourg. — Candélabre en bronze patiné. PL. I.— D.2

3. **Chabelsky** (M^{me} V.-P.), à Moscou. — Bronzes d'art.
PAV. PL. II
4. **École centrale de Dessin technique**, à Saint-Petersbourg. — Objets d'art en métal.
PAV. PL. II
5. **Ivanoff** (P.), à Moscou. — Bronzes d'art.
PAV. PL. II
6. **Karsinine** (GRÉGOIRE), à Saint-Petersbourg. — Candélabres et encriers.
PL. I.— D.2
7. **Nikolaëff**, à Saint-Petersbourg. — Bronzes d'art d'après les modèles de M. Gratcheff.
PL. I.— D.2
8. **Postnikov** (A.-M.), à Moscou. — Groupes. Feuille émaillée. Demi-cylindre émaillé.
PL. I.— D.2
9. **Verfel** (C.-F.), à Saint-Petersbourg. — Objets d'art.
PL. I.— D.2
10. **Vichnevski** (EUGÈNE, LÉON et FÉLIX), à Moscou. — Objets d'art en bronze et galvanoplastie.
PL. I.— D.2

SUÈDE

1. **Leja** (JOSEPH), à Stockholm. — Objets en bronze fondu.
PAV. PL. II
2. **Nyzell** (F.) (Société anonyme pour la gravure sur métal et la galvanoplastie), à Eskilstuna. — Objets en acier et en métal, gravés à l'eau-forte.
PL. I.— D.3
3. **Olsson** (ÉMILE), à Eskilstuna. — Objets divers en acier, gravés à l'eau-forte.
PL. I.— D.3
4. **Österberg** (E.) & C^{ie}, à Eskilstuna. — Gravure sur acier : Objets en acier, gravés à l'eau-forte.
PL. I.— D.3
5. **Sultukna** (Société anonyme de), à Skultuna. — Candélabres en bronze.
PL. I.— D.3

SUISSE

1. **Frei HANS**, à Bâle, Riehen. — Médailles, Médallions, Plaquettes.
Objets d'art, fondus repoussés et ciselés. **PL. I. — D. 4**
Sculpteur, ciseleur et graveur en médailles.

TURQUIE

1. **Kassab frères**, à Damas (Syrie). — Bronzes. Cuivre.
PAV. PL. II

GROUPE XV

INDUSTRIES DIVERSES

CLASSE 98

BROSSERIE, MAROQUINERIE, TABLETTERIE ET VANNERIE

Brosserie. — L'industrie de la brosserie remonte au xiv^e siècle, et les artisans qui l'exerçaient portaient, à cette époque, le nom de « vergettiers ». Les premiers statuts de leur corporation datent de 1485, mais ils semblent inspirés par des statuts plus anciens, ce qui ferait supposer qu'en réalité l'industrie du vergetier remonte environ au commencement de l'an 1400.

En septembre 1659, Louis XIV concédait aux « vergettiers » des lettres patentes et les constituait en communauté d'arts et métiers.

La communauté était dirigée par un doyen et deux jurés. Le doyen, dont l'élection se faisait par droit d'ancienneté de jurande, présidait aux assemblées et, dans les délibérations, recueillait les voix. Les deux jurés étaient nommés pour deux ans ; mais, afin d'établir un roulement, on n'en élisait qu'un chaque année. Ils faisaient des visites, recevaient les brevets, donnaient les lettres de maîtrise et assignaient le chef-d'œuvre. Nul maître n'était reçu à la jurande s'il n'avait administré les affaires de la confrérie. C'était le dernier juré qui avait la garde des archives. Elles étaient enfermées dans un coffre à triple verrou dont trois clefs étaient nécessaires pour l'ouvrir. Le doyen, l'ancien juré et l'administrateur de la confrérie détenaient chacun une clef.

La durée de l'apprentissage était de cinq ans, et chaque membre de la communauté n'avait droit de recevoir un apprenti que tous les dix ans.

Les veuves des maîtres jouissaient du privilège de la maîtrise si elles ne se remariaient pas, mais elles ne pouvaient pas prendre d'apprentis.

Jusqu'à la fin du xvi^e siècle, les matières premières étaient de provenance française. Ce ne fut que vers le xvii^e siècle que se dessina un mouvement d'importation, en France, de soies de sanglier, venant de Moscovie, d'Allemagne, de Lorraine et de Danemark.

L'industrie de la brosserie se divise en trois spécialités distinctes : 1^o la brosserie fine pour la toilette ; 2^o la brosserie pour ménage ; 3^o la brosserie pour peintres.

Primitivement les brosses consistaient en morceaux de bois de formes variées, sur lesquels on fixait, avec de la ficelle ou du fil d'archal, des soies de sanglier, du chiendent ou de la bruyère.

Les pinceaux étaient montés en soie de porc, en petit-gris ou en queue de blaireau.

La brosserie fine était peu en usage, et jusqu'en 1845 les perfectionnements ne sont guère nombreux. Mais, vers cette époque, une fabrique de Beauvais donne un développement considérable à la brosserie fine et place l'industrie française au premier rang pour cette spécialité.

C'est également vers 1845 que de notables améliorations ont été apportées dans la brosserie de ménage. Les fabricants, stimulés par la prospérité des affaires, s'ingénierent à perfectionner leurs modèles pour satisfaire une clientèle sans cesse plus nombreuse. Grâce à cette constante vigilance, nous avons acquis aujourd'hui la première place dans ce genre tout spécial.

Quant aux brosses à peindre, elles ont maintenant un cachet d'élégance qui manquait aux anciennes brosses de cette catégorie, et elles sont d'une plus grande solidité, car le grossier montage à la ficelle a été remplacé par des viroles en cuivre, en zinc, en fer-blanc, etc., de formes et de modèles très variés.

Par ce bref résumé, on voit que l'industrie de la brosserie est dans un état général satisfaisant ; elle a lutté jusqu'ici avec avantage contre la concurrence étrangère.

Production. — Les principaux centres de production sont :

Pour la brosserie fine : Paris, Beauvais, Tracy-le-Mont, Trie-le-Château et un grand nombre de localités du département de l'Oise.

Pour la grosse brosserie : Paris, Rouen, Charleville, Châlons-sur-Marne, Lyon, Besançon, Nantes, Poitiers, Bordeaux, Niort, Rennes, Saint-Sulpice (Tarn), Béthisy-Saint-Pierre et Saint-Sauveur (Oise).

Pour les pinceaux en tous genres : Paris, Nogent-sur-Seine, Saint-Brieuc, Charleville, L'Isle-Adam (Oise), Lyon.

Les matières premières, servant à la fabrication de la brosserie en général, sont de deux sortes : les *produits animaux* et les *produits végétaux*. Parmi les premiers, on trouve le *crin de cheval* et le *crin de mulet*, dont

les pays d'origine sont la France, l'Espagne, la Russie et la Chine. Son prix est de 3 à 7 francs le kilog. Quant aux *soies de porc*, dont la consommation est énorme, elles proviennent de France, de Belgique, de Hollande, des Russies d'Europe et d'Asie, d'Autriche, d'Allemagne, des provinces danubiennes, de Chine et des Indes. Leur prix varie de 2 à 30 francs le kilogramme, selon leurs qualités de force, de longueur et de couleur, qui changent à l'infini.

Dans les produits végétaux figurent : le *chiendent*, qui pousse un peu partout, mais spécialement au Mexique et en Italie et dont le prix varie entre 0 fr. 75 et 3 francs le kilog. ; le *tampico*, qui vient du Mexique, et qui vaut de 0 fr. 50 à 1 franc le kilog. ; la *fibre de coco*, recueillie également au Mexique et dont le prix oscille entre 0 fr. 35 et 1 franc le kilog. ; enfin, le *piassava*, du Brésil, qui se paie de 0 fr. 80 à 2 fr. 50 le kilog.

Les matières employées pour la monture des brosses sont les suivantes :

Bois de France : Olivier, hêtre, peuplier, bouleau, merisier, etc. ;

Bois des Iles : Ébène, palissandre, acajou, citron, cocobolo, buis, violette et différentes autres essences. On monte aussi les brosses sur os, sur ivoire, sur corne, sur écaille, sur nacre, sur celluloid, etc.

Fabrication. — Les produits végétaux, reçus à l'état brut et destinés à la brosse, subissent après un classement le peignage, un nettoyage et un mélange ; enfin, un coupage, aux longueurs nécessaires pour le montage des brosses.

Les soies de porc, destinées à la fabrication de la brosse fine sont d'abord débouffées et peignées ; on les trie ensuite selon leurs qualités de force et selon leurs couleurs (blanches, rousses, grises, noires) ; puis on leur fait subir un dernier peignage.

Pour ce travail, il y a différentes façons de procéder ; la plus ancienne consiste à frotter avec un bois anguleux les soies placées au préalable sur un bois rainé. Ainsi frottées, elles s'écartent à l'avant et à l'arrière, amenant les pointes ou houppes l'une vers l'autre, et les racines à l'autre extrémité. Ce travail se nomme « passage au bois ».

Un autre procédé consiste à prendre en main les soies et à les gratter avec un couteau ; on fait de la sorte sortir toutes les soies dont la racine ne se trouve pas maintenue dans la main.

On emploie également le procédé de ventilation suivant : les soies étant placées dans un tambour, l'air les chasse ; ainsi projetées à des distances diverses, selon leur poids et leur longueur, elles vont se piquer, la racine la première, sur un tissu destiné à les recevoir. Les racines réunies, on procède à un léger peignage, puis, au lavage ; on place alors, au centre de chaque paquet, un bâton ou une tige creuse en fer galvanisé et percée de trous, pour permettre l'écoulement de l'eau.

Cela fait, les racines sont mises dans l'eau bouillante, où elles restent pendant une heure environ, jusqu'à ce qu'elles deviennent droites et résistantes. Transportées ensuite dans une étuve chauffée à la température de 40 à 45 degrés, elles y demeurent jusqu'au séchage complet. Enfin elles sont peignées avec des peignes spéciaux, et triées par longueurs respectives, de 5 en 5 millimètres.

Les soies destinées aux brosses de luxe, sont savonnées, ou passées dans l'eau oxygénée. Elles acquièrent par cette opération une blancheur lactée, qui leur a fait donner le nom de « Beau blanc ». Les soies servant à la fabrication des pinceaux subissent la même préparation, sauf toutefois celle du blanchiment.

Celles employées à la brosse de ménage subissent le redressage, la cuisson et le tirage.

Teintes en rouge, bleu, jaune, ponceau, vieil or, etc., les soies sont plus spécialement employées à la fabrication des balais de foyer.

Le montage des brosses se fait de différentes manières ; la plus ancienne consiste à passer de la ficelle ou du laiton, dont l'un des bouts est fixé dans un bois de brosse, percé de part en part. La ficelle ou le laiton, plié en deux, est passé dans le trou du bois, et forme une boucle. Après avoir placé la soie ou le crin dans cette boucle, on tire sur le bout du fil, ce qui fait entrer le crin ou la soie dans le trou de la brosse. Une mèche appelée « loquet » est ainsi constituée. Ce nom de « loquet », employé jusqu'à présent, remonte au *xiv^e* siècle.

Beaucoup de brosses sont recouvertes d'une plaque quelconque, puis polies ou vernies, selon l'usage auquel elles sont destinées.

Un nouveau procédé est employé, depuis quinze ans environ, dans la fabrication des balais d'appartements, les balais à semelle. On se sert de deux pièces de bois dont la première, dite semelle, est montée comme nous venons de le dire, et dont la seconde est ensuite clouée pardessus. Cette seconde pièce en bois plein est percée au centre d'un trou pour l'emmanchage. Le balai est ainsi plus solide et plus élégant. Souvent on complète ce modèle par des cordons en soie, velours, caoutchouc, laine, feutre, etc., afin d'amortir les chocs que les meubles pourraient recevoir. Enfin on vernit souvent le bois de ces balais, ou bien on le peint couleur acajou, palissandre, noyer, etc., pour qu'ils puissent être assortis aux meubles de l'appartement.

C'est l'industrie française qui a créé ce modèle et l'a perfectionné.

Notre industrie a réussi également dans la brosse dite *métallique* montée en fils de fer, fils et lames d'acier, de cuivre, et de métaux divers, etc.

L'industrie spéciale des pinceaux a subi des améliorations considérables. Du pinceau primitif, ligaturé avec de la ficelle, il ne reste plus que le

souvenir. Depuis dix ans environ, la ficelle est définitivement remplacée par la virole métallique.

Ces viroles, de formes si diverses, ont amené dans cette spécialité industrielle, un progrès considérable, en permettant l'emploi des moyens mécaniques, qui donnent les meilleurs résultats, au double point de vue de la perfection et de la rapidité de fabrication.

Un procédé de montage, créé en France vers 1850 et maintenant très développé, consiste à percer mécaniquement le bois, l'os, l'ivoire, etc., avec une mèche tournant à une grande vitesse et munie d'un régulateur de façon que les trous soient faits à une profondeur uniforme.

Les trous ainsi percés, on présente, au bout de la brosse une mèche longue et flexible, qui, dans le sens de la longueur, vient traverser le fond des trous et les met par rang en communication les uns avec les autres.

La brosse ainsi préparée, on monte les divers loquets sur un cordonnet de soie, qui traverse le bois dans sa longueur et se trouve, comme il vient d'être expliqué, en communication avec les trous pratiqués dans l'épaisseur. Puis le cordonnet est fixé aux extrémités au moyen de petites tiges de bois que l'on introduit dans les orifices de l'ouverture au travers de laquelle on l'a fait passer.

Le montage terminé, on passe au polissage ou au vernissage, selon que la brosse est montée en os, en ivoire, en bois, etc.

Pour les brosses à dents et à ongles, on se sert souvent du système suivant : les trous de la brosse étant percés de part en part, une rainure ou gouttière est faite au dos de la brosse, sur la longueur de chaque rang.

La brosse étant montée selon l'ancien système, mais avec du fil de laiton, on coule dans chaque rainure de la cire chaude et liquide, généralement rouge ou bleue, qui vient, en durcissant, se solidifier au contact du fil ayant servi au montage. Ce procédé, très employé actuellement, offre de grands avantages au point de vue de la solidité de la brosse, dont les soies, ainsi maintenues, ne peuvent plus se détacher.

Les brosses et les balais sont toujours coupés au ciseau, à la cisaille ou à la tondeuse mécanique. Ce dernier instrument, créé par une grande manufacture de Beauvais, donne des résultats merveilleux, car il permet d'obtenir toutes les formes de coupes possibles : plate, cintrée, bombée, creusée, circulaire, etc.

Dans l'industrie de la brosserie, le travail se fait généralement aux pièces. Le salaire des hommes varie entre 3 et 6 francs par jour; celui des femmes, entre 1 fr. 50 et 3 francs. Le chômage est rare. Le nombre des ouvriers est d'environ 20.000, ainsi répartis : hommes, 12.000; femmes, 8.000. On compte à peu près 250 maisons.

Les opérations commerciales s'élèvent, depuis dix ans, à un chiffre moyen 35.000.000 de francs, dont 15 000.000 pour l'exportation.

Maroquinerie. — L'industrie de la maroquinerie est de date récente. C'est vers 1840 seulement que parurent les premiers échantillons des porte-monnaie et des porte-cigares en cuir. Avant cette date, il n'existait que des porte-feuilles agrémentés de ferrures et fermant avec de petites clefs : ces porte-feuilles servaient aux négociants et aux gens d'affaires.

La maroquinerie, proprement dite, comprend la fabrication des porte-monnaie, porte-cartes, porte-cigares, porte-cigarettes, porte-feuilles, blagues à tabac, bourses, trousse de poche, nécessaires, boîtes à gants et à mouchoirs, boîtes à bijoux, buvards, serviettes, porte-musique, sacs de dame, petits sacs de fantaisie, sacs dits réticules, sacs de voyage, sacs à trousse, trousse de voyage, aumônières, gibecières, albums, etc.

Les premiers objets de maroquinerie étaient faits entièrement à la main ; mais dès l'année 1850 furent créées des fabriques de fermoirs pour porte-monnaie et sacs de voyage. Depuis 1889, le travail mécanique a pris une extension considérable.

Le principal centre de production est Paris ; il existe néanmoins quelques fabricants en province, notamment à Dijon. C'est la France qui donna à l'industrie de la maroquinerie une grande impulsion, et c'est à Paris que furent installées les premières grandes fabriques pourvues d'appareils mécaniques.

L'industrie de la maroquinerie emploie à Paris environ 6.000 ouvriers et ouvrières. Ses produits sont exportés dans tous les pays du monde, spécialement en Angleterre et en Amérique.

Gainerie. — La gainerie a des origines très anciennes.

Les ouvrages faits par les maîtres-gainiers consistaient en boîtes, écritaires, coffres, tubes de lunettes d'approche, cassettes, fourreaux d'épées et de pistolets, enveloppes de flacons et autres objets en cuir bouilli.

Depuis le commencement du siècle, et plus particulièrement depuis 1830, la gainerie a pris en France un développement considérable, provoqué par de nouvelles industries employant des gaines, des étuis et des écrins.

L'industrie de la gainerie, dont Paris est le centre principal, emploie environ 2.000 ouvriers et ouvrières.

Tabletterie. — La tabletterie était déjà florissante au moyen âge, où elle formait une corporation qui était très fermée ; il fallait, pour passer maître, de longues années d'apprentissage d'abord, de compagnonnage ensuite ; la production du chef-d'œuvre professionnel était de rigueur pour l'admission à la maîtrise. Les tabletiers portaient l'épée et avaient rang dans les cérémonies officielles.

De vieux ivoires, des travaux en écaïlle, des incrustations de nacre, conservés dans les musées, dans des cathédrales ou dans des collections particulières témoignent du sentiment éminemment artistique des tabletiers, qui, certes, à cette époque, étaient plutôt des artistes que des industriels.

La tabletterie a pris un large développement dans le courant du XVIII^e siècle, et surtout dans la première moitié du XIX^e.

Cette industrie comprend plusieurs spécialités, dont les plus importantes sont : 1^o la production d'ouvrages d'ivoire, de nacre et de corne ; 2^o la fabrication des peignes et de divers articles en écaïlle, en celluloïd et en corne ; 3^o la fabrication des pipes et des articles pour fumeurs.

Paris et le département de l'Oise sont les centres principaux de la production des ouvrages d'ivoire, d'écaïlle, de nacre et de corne.

La ville d'Oyonnax (Ain) fabrique des peignes, principalement en celluloïd, et Paris ainsi que Saint-Claude (Jura), des pipes.

Les diverses industries du ressort de la tabletterie occupent au moins 15.000 ouvriers, dirigés par 500 à 600 patrons.

L'exportation dépasse 25 millions de francs.

Articles de religion. — L'article de religion, plus généralement dénommé « objet de piété », est le produit d'une industrie essentiellement française. La fabrication de ces objets, très variés, intéresse de nombreuses industries, dont les principales sont : la bijouterie, la tournerie, la tabletterie d'ivoire et de nacre, les petits bronzes, la frappe de médailles, etc.

Autrefois il n'existait aucune manufacture spéciale d'objets de piété : des artisans isolés les fabriquaient. Ce ne fut que vers 1770 que s'établit à Saumur une importante manufacture réunissant les différentes branches de cette industrie.

Vers 1830, Paris devint également un centre important de production.

Lyon fournit un genre spécial de médailles et de bijouterie de cuivre, destiné surtout au colportage et à l'exportation.

Les matières premières employées dans cette industrie sont très variées. Les grains des chapelets ordinaires se font en bois divers : en coco, en corozo, en os, en perles fausses, en verroterie de tous genres. L'article de luxe s'établit en toutes matières : pierres précieuses, nacre, ivoire, cristal, jaspe, lapis, corail, grenat, etc. Pour les autres objets, christs, bénitiers, etc., l'ivoire, la nacre, l'ébène, l'onix, l'émail sont utilisés, ainsi que tous les métaux, y compris l'argent et l'or.

Cette industrie est prospère.

On compte environ 70 maisons et le nombre des ouvriers qu'elles occupent peut atteindre de 4.000 à 5.000. Beaucoup sont des façonniers travaillant chez eux.

Petits bronzes. — L'industrie du « petit bronze », essentiellement parisienne, ne remonte guère à plus d'une soixantaine d'années, et ses débuts furent des plus modestes.

Pendant de longues années, on n'employa que le fil de cuivre façonné et les feuillages estampés pour monter et garnir de petites porcelaines, des cristaux et des coquillages. Ces produits se vendaient exclusivement dans les stations balnéaires.

Plus tard, on fondit des bibelots en bronze. Entrée dans cette phase nouvelle, l'industrie se généralisa. Depuis, un essor nouveau fut provoqué par l'emploi des onyx d'Algérie, du Mexique et du Brésil.

Vannerie. — L'industrie de la vannerie a, depuis le milieu de ce siècle, considérablement progressé en France, tant par l'importance que par le fini et la qualité de la fabrication. La vannerie est essentiellement une industrie manuelle dont l'outillage est resté rudimentaire.

On emploie dans la vannerie l'osier en quantité considérable, puis le junc des Indes et la tresse de paille de la Chine, de l'Italie et de la Suisse.

Les principaux centres de production sont, pour la vannerie fine, le département de l'Aisne, et surtout la « Thiérache ». La grosse vannerie et la vannerie de ménage se font notamment dans les départements suivants : Ardennes, Seine-et-Marne, Oise, Haute-Marne, Manche et Vaucluse ; toutefois, l'article de fantaisie reste une production parisienne.

Il est difficile de fixer le nombre des ouvriers occupés dans cette industrie ; beaucoup ne travaillent que par intermittence. L'été, généralement, ils abandonnent l'atelier pour les travaux des champs. Le salaire moyen en province est de 3 à 3 fr. 50 par jour ; à Paris, de 5 à 6 fr. ; néanmoins, quelques bons ouvriers gagnent de 8 à 10 fr.

Les produits de cette industrie trouvent d'importants débouchés en Amérique, aux Antilles et dans les colonies françaises, principalement à Madagascar.

RECENSEMENT PROFESSIONNEL. — 1896

INDUSTRIES	NOMBRE TOTAL de personnes occupées	NOMBRE TOTAL des établissements où travaillent plus de 5 personnes	RÉPARTITION de ces établissements d'après le nombre des personnes occupées			DÉPARTEMENTS où sont occupées le plus de personnes — PROPORTION pour 100 du personnel total	PRODUCTION, OUTILLAGE, ETC.
			0 à 50	50 à 500	plus de 500		
			Fabrication de crins pour la brosseerie.....	550	15		
Fabric. de brosseerie, de pinceaux, de brosses à peindre, etc.....	14.500	257	229	27	1	Oise (57), Seine (11)	
Fabricat. de brosses métalliques.....	20	3	3	»	»	Seine (66), Loire (34)	
Fabrication de plu- meaux.....	300	11	10	1	»	Seine (85)	
Gainerie.....	1.700	59	59	»	»	Seine (93)	
Fabrication d'objets en maroquinerie, porte- feuilles, porte-mon- naie, etc.....	2.300	70	69	1	»	Seine (92)	
Fabrication de petits meubles, menuisier an- tiquaire, fabrication de coffrets, etc.....	550	16	16	»	»	Seine (77)	
Fabrication de billes de billard.....	120	6	6	»	»	(Seine (45), Oise (31), Haute-Marne (19))	
Tournage de bois....	10.000	136	131	5	»	Jura (13), Seine (12)	
Fabrication de tablet- terie, d'objets en buffe, en écaille, etc.....	3.800	111	105	6	»	Seine (49), Oise (32)	
Fabrication de pipes en bois, en écume de mer, fab. de montures de pipes, etc.....	1.900	53	46	7	»	Jura (81)	

RECENSEMENT PROFESSIONNEL. — 1896 (Suite)

INDUSTRIES	NOMBRE TOTAL de personnes occupées	NOMBRE TOTAL des établissements où travaillent plus de 3 personnes	RÉPARTITION de ces établissements d'après le nombre des personnes occupées			DÉPARTEMENTS où sont occupées le plus de personnes — PROPORTION pour 100 du personnel total	PRODUCTION OUTILLAGE, ETC.
			0 à 50	50 à 500	plus de 500		
			Fabricat. de peignes en corne, os, ivoire, buffle, etc.....	4.000	100		
Fabrication de pipes, de pipes en terre, pré- paration de terre de pipe.....	900	16	13	3	" Ardennes (27), Pas-de-Calais (27), (Nord 20)		
Fabrication d'articles en métal pour fumeurs, fabrication de briquets.	100	5	5	"	" Seine (73), Doubs (26)		
Sciage et apprêt de corne, fabrication de feuilles transparentes en corne.....	300	6	5	1	" Seine (24), Meuse (21), Eure (15), Puy-de-Dôme (14), Ain (19)		
Fabric. de chapelets.	450	15	13	2	" Basses-Pyrénées (36), Puy-de-Dôme (29), Maine-et-Loire (14), Seine (10)		
Fabrication d'articles en coquillages, de pétrif- ication, d'objets en albâtre.....	180	5	5	"	" Seine (59), Pas-de-Calais (16), (Seine-Inférieure (11)		
Fabricat. de baleines de corne.....	950	18	14	4	" Seine (74), Eure (10), Orne (9)		
Fabricat. de vannerie.	25.000	290	287	3	" Aisne (20)		
Fabrication de balais.	3.000	88	87	1	" Vaucluse (27), Gironde (10), Tarn-et-Garonne (10)		
Fabricat. d'ouvrages en sparterie, d'objets en aloès.....	600	15	11	4	" Rhône (35), Seine-et-Oise (20), Saône-et-Loire (20)		
Fabrication de bour- relets d'enfants.....	40	1	1	"	" Gard (63), Haute-Saône (27), Seine (9)		

CLASSE 98

BROSSERIE, MAROQUINERIE TABLETTERIE ET VANNERIE ⁽¹⁾

FRANCE

1. **Adt frères**, à Pont-à-Mousson (Meurthe-et-Moselle). — Articles en carton durci et laqué. Brosses de toilette et brosses de table. Garnitures de table. Boîtes à mouchoirs. Coffrets à bijoux. Objets pour fumeurs. Tabatières. Peignes à chignons. Plateaux. Bonbonnières. Garnitures de bureaux. Plumiers. Boîtes à poudre de riz. Vide-poches. Porte carafes. Étagères. Tables étagères. Garnitures de fumeurs, etc. PL. I.— C.4
2. **Ailliot (EUGÈNE-E.)**, à Paris, rue Notre-Dame-de-Nazareth, 17. — Brosses à barbe en blaireau, en soie, etc. PL. I.— C.4
Successeur de C. Tesson et de G. Robert.
Expositions universelles : Paris 1878, Mention honorable ; Paris 1889, Médaille de bronze ; Melbourne 1880, Médaille d'or.
3. **Alexandre & C^{ie}**, à Paris, rue de Turenne, 129. — Objets en tabletterie de nacre. PL. I.— C.4
4. **Amat-Rozier (M^{lle} ADRIENNE)**, à Paris, avenue de la Grande-Armée, 53. — Sacs. Objets de maroquinerie. PL. I.— C.4

(1) Les chiffres et la lettre qui suivent le nom de chaque exposant indiquent la place qu'il occupe dans l'un des sept plans du volume.

Le chiffre romain est le numéro du plan.

La lettre désigne la colonne verticale et le chiffre arabe la colonne horizontale à l'intersection desquelles se trouve le produit exposé.

- 5. Amson frères**, à Paris, rue de la Folie-Méricourt, 68. — Bourses. Porte-monnaie. Porte-cartes. Portefeuilles. Porte-cigarettes. Porte-cigares. Nécessaires. Boîtes à bijoux. Cadres photographiques en cuir, étoffe et métal. Buvards. Serviettes. Sacs de dame. Sacs de voyage. Sacs à trousse. Trousses de voyages. Aumônières. Gibecières. Albums. **PL. I.— C.4**
Chevaliers de la Légion d'Honneur.
Maroquinerie : Fermeoirs de porte-monnaie et articles de maroquinerie. Peausserie.
Paris 1889, Hors Concours, membre du Jury ; Chicago 1893, Hors Concours ; Bruxelles 1897, Hors Concours, membre du Jury.
- 6. André (Mlle ELISABETH)**, à Neuilly (Seine), avenue de Neuilly, 54. — Objets de maroquinerie. **PL. I.— C.4**
- 7. Association des Tabletliers en nacre**, à Méru (Oise), place de l'Hôtel-de-Ville, 1. — Pendule. Garniture. Cadres. Boutons. Tableau sculpté représentant un sujet mythologique. Coquilles sculptées, etc. **PL. I.— C.4**
- 8. Astorgis (LOUIS)**, à Paris, rue du Chemin-Vert, 80. — Brosses pour usages industriels et domestiques. **PL. I.— C.4**
- 9. Audouard**, à Paris, rue du Faubourg-du-Temple, 27. — Tabletterie d'ivoire. **PL. I.— C.4**
- 10. Augé (FRANÇOIS)**, à Paris, cité des Bains, 7. — Objets artistique tournés. **PL. I.— C.4**
- 11. Barbier (S.) fils**, à Paris, rue Borda, 3. — Billes de billards. Articles de tabletterie. **PL. I.— C.4**
Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille d'argent ; Sydney 1879, Deux premières Récompenses ; Melbourne 1880, Médaille de deuxième Ordre de Mérite.
- 12. Barthélémy (JEAN)**, à Paris, rue Réaumur, 20. — Portes-cigares et cigarettes. Porte-cartes. Carnets. Livres de messe. Ronds pour serviettes. Glaces. Bonbonnières. Boîtes à houppes. Articles de bureaux et fantaisie diverses en écaille, ivoire, nacre et imitations. Impression sur celluloïd. **PL. I.— C.4**
Tabletterie.
Paris 1878, Mention honorable ; Paris 1889, Médaille de bronze ; Melbourne 1880, Second Ordre de Mérite.

- 13. Baude**, à Paris, rue Vivienne, 30. — Peignes. Brosserie et
 tabletterie en écaïlle, ivoire, corne et imitation. Peignes bijouterie.
 Brosses écaïlle. Nécessaires de toilette. **PL. I.— C.4**
 Fabrique de peignes. Brosserie et tabletterie.
- 14. Baudry (H.) fils**, à Paris, boulevard Sébastopol, 97. —
 Plumceaux fabriqués. **PL. I.— C.4**
 Fabricant de plumceaux. Plumes brutes et travaillées.
 Expositions universelles : Paris 1878, Médaille de bronze ;
 Paris 1889, Médaille d'argent ; Chicago 1893, Hors Concours ; Bruxelles
 1897, Diplôme d'Honneur et Médaille d'or.
- 15. Bauer (PIERRE)**, à Paris, rue Amelot, 84. — Saes. Buvards.
 Porte-cigares. Porte-cigarettes. Porte-monnaie. Porte-feuilles. Bourses.
 Porte-cartes. **PL. I.— C.4**
 Exposition universelle Paris 1878, Mention honorable.
- 16. Baum (HENRI)**, à Paris, rue Réaumur, 7. — Petits bronzes
 fantaisies en zinc, cuivre, argentés, vernis, bronzés et dorés et cristaux
 montés, étain. **PL. I.— C.4**
 Ancienne maison Emery (Alfred), anciennement rue Dupetit-Thouars.
 18, fabricants de petits bronzes fantaisie.
 Paris 1878, Mention honorable ; Paris 1889, Médaille de bronze.
- 17. Bernoud & Schrodell**, à Paris, rue Saintt-Denis, 183.
 Sculptures sur ivoire. Objets d'art. Statuettes. **PL. I.— C.4**
- 18. Berton (HENRI)**, à Paris, rue Barbette, 13. — Coffres.
 Boîtes. Écrins. Plateaux d'étalage. Marmottes, etc. **PL. I.— C.4**
- 19. Bertrand dit TRANBÈR**, à Paris, rue de la Montagne-Sainte-
 Geneviève, 47. — Vaporisateurs. **PL. I.— C.4**
 Lance-poudre brevetés S. G. D. G. se manœuvrant d'une seule main.
- 20. Bez père & fils**, à Labastide-sur-l'Hers (Ariège). — Peignes
 en cornes et en buis. **PL. I.— C.4**
 Fabrique de peignes.
 Paris 1855, Médaille de bronze ; Paris 1867, Médaille d'argent ;
 Paris 1878, Médaille d'or ; Paris 1889, Hors Concours, membre du
 Jury ; Sydney 1879, Médaille ; Melbourne 1880, Médaille.

- 21. Blaise** (M^{me}), à Paris, rue Jacquemont, 4. — Objets de maroquinerie. **PL. I.— C.4**
- 22. Block** (M^{lle} J. DE), à Montreuil-sous-Bois (Seine), rue de Saint-Mandé, 67. — Un coffret en cuir. **PL. I.— C.4**
- 23. Bodevin** (ALEXIS) aîné, à Paris, boulevard Beaumarchais, 93. — Soufflets et balais d'âtre. **PL. I.— C.4**
Fabricant de soufflets et balais d'âtre riches et ordinaires.
Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Mention honorable.
- 24. Bollé** (LOUIS), à Oyonnax (Ain). — Articles pour la mode. Démêloirs. Décrassoirs. Épingles, etc. Boîtes à savon. Boîtes à houppes. Manufacture de peignes et tous objets en celluloïd. **PL. I.— C.4**
Maison à Paris, rue de Paradis, 50.
- 25. Bonnet** (CLAUDE), à Paris, boulevard des Italiens, 6. — Maroquinerie fine en cuir de Russie. **PL. I.— C.4**
Maison Isakof.
Exposition universelle Bruxelles 1897, Médaille de bronze.
- 26. Borgest** (GABRIEL), à Paris, rue Charlot, 7. — Bronze d'éclairage et tous articles de style oriental tels que lanternes, lustres, veilleuses, articles fumeurs, etc. **PL. I.— C.4**
Articles de style oriental.
Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille d'argent.
- 27. Bouasse-Lebel & Massin**, à Paris, rue Saint-Sulpice, 28 et 29. — Statuettes. Crucifix. Bénitiers. Plaquettes. Médailles artistiques, etc. **PL. I.— C.4**
Objets religieux de luxe.
Maison Bouasse-Lebel, fondée en 1845.
Paris 1889 et Bruxelles 1897, Hors Concours, membre du Jury.
Exposent également classes 11 et 13.
- 28. Boudinet** (THÉODORE), à Paris, rue du Château-d'Eau, 5. — Paniers. Corbeilles. Glaneuses, etc. **PL. I.— C.4**
- 29. Bourdais** (LOUIS), à Paris, rue de la Villette, 13. — Suspensions. Lanternes. Veilleuses. Écrans. Cache-bougies. Couvre-lampes électriques. Vide-poches. Jardinières. **PL. I.— C.4**

- 30. Bourraux frères**, à Paris, rue Michel-le-Comte, 34. —
Pipes. Articles de fumeurs. **PL. I.— C.4**
- 31. Brézina (ALBERT)**, à Paris, rue des Petits-Champs, 73. —
Fantaisies en maroquinerie. Objets de gainerie servant pour la bijouterie
et la joaillerie. **PL. I.— C.4**
Maroquinerie. Gainerie.
- 32. Briotet (ÉMILE)**, à Paris, rue du Grand-Prieuré, 8. —
Jetons de cercles en ivoire et nacre gravés. Objets de tableterie. **PL. I.— C.4**
Maisons Abadie-Vallois. Fabrique de jeux et tableterie.
- 33. Burat (M^{lle})**, à Paris, passage Saulnier, 25. — Objets en
maroquinerie. **PL. I.— C.4**
- 34. Buhring (C.) & C^{ie}**, à Paris, rue des Pyramides, 19. —
Filtres en charbon pur amiante. Pipes. Porte-cigares et porte-
cigarettes en charbon pur. Objets pour fumeurs. **PL. I.— C.4**
Pipes et objets pour fumeurs.
Exposition universelle de : Paris 1867, Médaille de bronze ; Paris
1878, Médaille d'argent ; Londres 1862, Médaille d'argent ; Vienne
1873, Médaille de mérite ; Melbourne 1880, 2 Médailles d'argent.
- 35. Busnel (ERNEST)**, à Paris, rue Sainte-Anne, 34. — Objets
en gainerie de fantaisie. Cadres. Boîtes. Socles en maroquinerie.
Dorures de styles pour ameublements. **PL. I.— C.4**
Exposition universelle Paris 1889, Mention honorable.
- 36. Bysterveld (H. DE)**, à Paris, rue Duphot, 19. — Peignes
et barrettes : Peigne broche et barrette broche à dents horizontales. **PL. I.— C.4**
Brevetés en France et à l'étranger.
- 37. Cambray (FERDINAND)**, à Paris, rue Saint-Martin, 235.
— Brosserie fine de luxe. Miroirs. Psychés. Articles de toilette et
tableterie en ivoire, écaille et bois des îles. **PL. I.— C.3**
Maison Gauchot. Marque de fabrique G. L. déposée. Maison fondée
en 1804.

- 38. Carrière (ERNEST)**, à Paris, boulevard Richard-Lenoir, 115. — Petite miroiterie avec cadre en métal, cuivre, zinc, nickelé, etc. Miroirs à faces. Cadres estampés pour photographie, imagerie et publicité. **PL. I.— C.4**
Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille d'argent ; Anvers 1885, Médaille d'argent ; Chicago 1893, Médaille commémorative.
- 39. Cauvy (LÉON)**, à Montpellier (Hérault), rue Fournarié, 3. — Reliures. Coffrets. Panneaux. **PL. I.— C.4**
- 40. Chailley-Bert (M^{me} HENRIETTE-MASSY)**, à Paris, rue de Fleurus, 1. — Cuirs repoussés pour tentures murales et ameublement. Maroquinerie. Reliures. **PL. I.— C.4**
Élève de Saint-André.
- 41. Chalin (LÉON-LOUIS)**, à Paris, rue de Crussol, 12. — Médailles. Plaquettes. Christs. Bénitiers. Gainerie. Tous articles d'un caractère d'art industriel. **PL. I.— C.4**
Art religieux. Fantaisies artistiques. Bijouterie. Petite orfèvrerie.
Paris 1889, Médaille de bronze ; Bruxelles 1897, Médaille d'or.
Membre du Comité d'admission, Médaille d'or.
- 42. Charpentier (GEORGES)**, à Paris, rue Notre-Dame-des-Champs, 8. — Objets de maroquinerie. **PL. I.— C.4**
- 43. Cheville (A.) fils**, à Paris, rue des Francs-Bourgeois, 22. — Brosserie. Plumeaux. **PL. I.— C.4**
- 44. Chevret (VICTOR)**, à Paris, rue du Plâtre, 1. — Brosses et balais. **PL. — I.— C.4**
Spécialité de brosse à dents grosse et fine en chiendent, balais garde-robe, lavettes, etc.
Fabrique de brosse à Saint-Sauveur (Oise).
- 45. Cholleton (CLAUDE)**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Martin, 45. — Garnitures de toilette. Vaporisateurs. **PL. I.— C.4**
Marque A. C.
Exposition universelle Paris 1889, Mention honorable.

- 46. Clair (MAXIME)**, à Paris, rue du Faubourg-Poissonnière, 146-
et 148. — Vannerie. PL. I.— C.4
Paris 1878, Médaille de bronze; Paris 1889, Médaille d'or;
Amsterdam 1883, Médaille d'argent; Chicago 1893, Hors Concours;
Bruxelles 1897, Grand-Prix, Diplôme d'Honneur et Médaille d'or.
Chevalier de la Légion d'Honneur.
- 47. Corion (M^{me} BLANCHE L.)**, à Paris, quai Jemmapes, 84.
Sacs à bonbons. Paniers de fantaisie avec tissus et fleurs. Vanneries
garnies. Articles riches. PL. I.— C.4
Articles pour confiseurs et chocolatiers:
- 48. Cormier (M^{me} Vve C.)**, à Paris, boulevard Bonne-Nouvelle,
10. — Peignes. Brosses. Éventails en écaille, ivoire, corne, celluloid.
PL. I.— C.4
Ancienne maison Fauvelle-Delebarre.
- 49. Coste-Bez (ALBERT)**, à Peyrat (Ariège). — Peignes. Décras-
soirs et démêloirs en corne bœuf et bœlier. PL. I.— C.4
Exposition universelle Paris 1878, Médaille de bronze.
- 50. Coste, Folcher & C^{ie}**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-
Denis, 87. — Vannerie fine. PL. I.— C.4
Établissements Coste, Tirot, Barbotte, réunis.
- 51. Daniel (H.)**, à Nice (Alpes-Maritimes), avenue de la Gare,
32. — Articles de tabletterie en bois d'olivier. PL. I.— C.4
- 52. David (S.)**, à Paris, rue Mazarine, 11. — Objets de
maroquinerie. PL. I.— C.4
- 53. David (EDMOND)**, à Paris, rue du Temple, 191. — Cadres
en bronze pour photographies. Émaux et miniatures. Chevalets à ressort.
Glaces biseautées. Miroirs. Presse-papier. Mignonettes. Pièces de
commande. PL. I.— C.4
Fabrique de cadres et petits bronzes.
- 54. Debrye (GASTON)**, à Paris, rue Michel-le-Comte, 19. —
Brosserie fine de toilette. Brosses à dents et à ongles. Brosses à tête,
à habits, à chapeaux, etc. PL. I.— C.4
Fabrique de brosses.

- 55. Dechalotte (E.)**, à Paris, rue Bichat, 11. — Boîtes à tabac. Étuis à allumettes. Étuis à cigarettes et à cigares. Tabatières. Boîtes à savons, à houppes, à brosses, à timbres. Flaconniers.
Articles en métal. **PL. I.— C.4**
Exposition universelle Bruxelles 1897, 2 Médailles d'argent.
- 56. Descloix (J.) & C^{ie}**, à Paris, rue Vieille-du-Temple, 74. — Brosses et pinceaux pour divers genres de peinture, le bâtiment et l'industrie. Brosses plates, pour wagons et voitures. **PL. I.— C.4**
Successeurs de Bourgade et de H. Tourret.
Brosses marquées « Descloix frères ».
Inventeurs de la brosse à virole cuivre, recouverte, sertie. Brevet de perfectionnement. Modèles déposés à perpétuité : Pouce parisien, Queue morue, biseau. Marque de fabrique déposée : D.-F.
Fabrique à Paris. Commission, exportation.
Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille de bronze.
- 57. Deserces (THÉOGÈNE)**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Denis, 48. — Vaporisateurs. **PL. I.— C.4**
- 58. Desquesnes (FÉLIX) & ses fils**, rue Saint-Denis, 247 et 219. — Articles de bureau, de fumeurs, de religion, de toilette.
Fabrique générale de tabletterie ivoire. **PL. I.— C.4**
Exposition de Paris 1889, Médaille de bronze.
- 59. Devizio (JEAN) & C^{ie}**, à Nice (Alpes-Maritimes), rue Lepante, 10^{bis}. Boîtes en divers genres et automatiques. Bourses sacs. Nécessaires pour dames. Porte-photographies. Porte-monnaie. Porte-montre. Portefeuilles. Glaces. Buvards. Albums. Écriciers, etc.. **PL. I.— C.4**
Spécialité de cannes et courges, produits de la contrée.
Objets de fantaisie en bois d'olivier (mosaïques).
- 60. Didout (HIPPOLYTE)**, à Paris, rue du Buisson-Saint-Louis, 28. — Fermoirs pour sacs, bourses, porte-monnaie, porte-cigares et cigarettes. Cadres en métal pour photographies, miroiterie. **PL. I.— C.4**
Fabrique de fermoirs en tous genres et articles de Paris en métal.
- 61. Duladoux (L.)**, à Paris, boulevard de Sébastopol, 55. — Vannerie garnie. Sacs de parfums. Pelotes-fleurs.
Manufacture de sachets parfumés et articles de fantaisie. **PL. I.— C.4**

- 62. Dumont (Vve VICTOR) & Castillon**, à Paris, rue Malher, 12. — Brosses. Pinceaux. **PL. I.— C.4**
- 63. Dupont (A.) & C^{ie}**, à Beauvais (Oise). — Brosserie de toilette. Grosse brosserie. Boutonnerie et tableterie en os et en nacre. Maison à Paris, rue Turbigo, 44. **PL. I.— C.4**
Chevalier de la Légion d'honneur. — Président des comités d'admission et d'installation Paris 1889 et 1900.
- 64. Edan & Rodhain**, à Paris, rue de Mézières, 6 — Chapelets. Médailles. Croix en divers genres. Bracelets-dizaines. Signets. Broches artistiques, etc. **PL. I.— C.4**
- 65. Edwards (M^{me} JEANNE)**, à Paris, rue Saint-Georges, 51. — Coffre à dentelles. Coffret à bijoux. Vile-poches. **PL. I.— C.4**
- 66. Eiclthal (Baronne D^e)**, à Saint-Selve (Gironde). — Un coffret en cuivre et cuir repoussés. Un livre. **PL. I.— C.4**
- 67. Ettlinger (L. et S.) frères**, à Paris, rue Saint-Anastase, 9. — Objets de fantaisie et religieux. Vases. Jardinières. Bustes. Statuettes. Bénédictins, etc. **PL. I.— C.4**
- 68. Fabre (JOSEPH-CHARLES)**, à Aubervilliers (Seine), rue de la Haie-Coq, 33. — Blagues à tabac en vessies. **PL. I.— C.4**
Paris 1878, Médaille d'argent; Paris 1889, Médaille d'argent.
- 69. Fardoué (ALFRED)**, à Paris, rue de Montmorency, 16. — Trousses. Sacs. Nécessaires. Garnitures de toilette et de voyage. **PL. I.— C.4**
- 70. Frellet (VICTOR)**, à Paris, rue Lacharrière, 18. — Petites pièces en bronze. Modèles en cire pour le bronze et l'étain. **PL. I.— C.4**
- 71. Gabet (JUSTIN)**, à Moitiebart, commune de Saint-Aulde (Seine-et-Marne). — Articles d'art sujet fantaisie rustique. **PL. I.— C.4**
Exposition universelle de Paris 1889, Mention honorable.
- 72. Gachon (PAUL) jeune**, à Oyonnax (Ain). — Peignes en celluloïd et en corne fantaisie. Ballons et boîtiers celluloïd. Application sur divers objets de celluloïd. **PL. I.— C.4**
Fabrique générale de peignes et jouets.
- 73. Gaffré (GEORGES)**, à Paris, rue de Turenne, 38. — Objets de maroquinerie. **PL. I.— C.4**

- 74. Gentelot (ÉMILE)**, à Paris, boulevard de la Villette, 12. —
Bourse. Blagues. Porte-or. Étuis à cigares. Étuis à cigarettes. Portefeuilles.
Porte-cartes. Trousses. Articles de voyage. Sacs. **PL. I.— C.4**
- 75. Genty (LOUIS-A.)**, à Paris, rue du Bourg-Tibourg, 20.
— Brosserie pour appartements. Brosserie pour équipages. Brosserie
fine. **PL. I.— C.4**
Fabrication de brosserie.
Exposition universelle Bruxelles 1897, Médaille d'argent.
- 76. Gerin (HENRI)**, à Paris, boulevard de Strasbourg, 39. —
Pipes. Fume-cigares. Fume-cigarettes en écume et ambre et bruyère.
PL. I.— C.4
Fabricant de pipes.
Paris 1889, Médaille ; Vienne 1873, Médaille.
- 77. Ghesquières**, à Paris, rue des Couronnes, 19. — Boîtes
à houppes. **PL. I.— C.4**
- 78. Gilles (LOUIS) & C^{ie}**, à Paris, avenue de la République, 87.
— Vaporisateurs. Fixateurs. Pulvérisateurs. Inhalateurs. **PL. I.— C.4**
- 79. Girard**, à Paris, boulevard de Sébastopol, 121. — Blagues
à tabac. Bourses. Sacs de dames et divers articles faits au crochet. Cols.
Ceintures et articles fantaisie brodés perles. **PL. I.— C.4**
Manufacture de tous articles au crochet.
Paris 1878, Mention honorable.
- 80. Goosse (ALPHONSE)**, à Paris, rue Amelot, 86. — Petits
marbres. Bronzes. Colonnes. Coupes. Vases. Flambeaux. Bougeoirs, etc.
PL. I.— C.4
- 81. Gouverneur (LUCIEN)**, à Paris, quai de l'Horloge, 37. —
Coffres et gaines à argenterie. Porcelaines. Armes. Objets d'art, etc.
Meubles pour orfèvrerie et objets d'art. Coffrets à bijoux. Gaines genre
ancien. Écrins. Maroquinerie de luxe. **PL. I.— C.4**
Gainerie. Maroquinerie. Ébénisterie.
Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'or.
- 82. Grenet (GEORGES)**, à Paris, rue de Bondy, 54. — Petits
bronzes. Émaux cloisonnés. **PL. I.— C.4**

- 83. Haincellin (ALEXIS) & Devauze (AUGUSTE)**, à Paris, rue Claude-Vellefaux, 14. — Boîtes à houppe. Garnitures de toilette. Bonbonnières et timbales en métal anglais et cristal. **PL. I.— C.4**
- 84. Harleux (ALPHONSE)**, à Paris, rue du Temple, 119. — Manches et anses pour l'orfèvrerie en bois des îles (ébène, amourette, palissandre, ivoire et bois blanc) tournés et façonnés à la lime et sculpture. Manches en bois divers pour graveurs. Écrans tournés et sculptés. **PL. I.— C.4**
 Tabletier-tourneur. Usine à Villemonble (Seine), rue de Neuilly, 62 et 64.
 Exposition universelle Paris 1889, Médaille de bronze.
- 85. Hasslauer de Champeaux (V^{ve}) & Quentin**, à Givet (Ardennes). — Pipes diverses. **PL. I.— C.4**
 Fabrique de pipes.
 Paris 1867, Médaille de bronze; Philadelphie 1876, Médaille; Bruxelles 1897, Médaille d'or.
- 86. Hénin (ALEXANDRE-V.-J.) aîné**, à Paris, cité Dupetit, Thouars, 5. — Ivoire. Os et nacre. Ivoire brut. Billes, de billards et divers articles de tabletterie ivoire et os, nacre, unis façonnés et sculptés en divers genres. **PL. I.— C.4**
 Vente annuelle de 30.000 billes ivoire en toutes dimensions et pour les principaux pays. Consommation d'ivoire, 20.000 kilos pour billes, blocs, tabletterie, sculpture d'art et religieuse, ivoire brut et débité.
 Usine modèle: à Parc-Saint-Maur. Adresse télégraphique Ivoire Paris.
 Paris 1878, Mention honorable; Paris 1889, Médailles d'or et d'argent.
- 87. Henry (STÉPHÈNE)**, à Paris, rue Meslay, 31. — Une glace à main en ivoire sculptée et épargnée or et argent. Un cadre coquille nacre, épargné et gravé or et argent. **PL. I.— C.4**
- 88. Him & C^{ie}**, à Paris, rue Charlot, 48. — Briquets. **PL. I.— C.4**
 Fabrique de briquets.
- 89. Houlet (EUGÈNE)**, à Paris, boulevard Saint-Martin, 29, et rue Meslay, 36. — Coupes. Vases. Porte-bouquets. Lampes. Encriers. Miroirs. Cadres photographiques. Cachets. **PL. I.— C.4**
 Fabricant de bronze fantaisie.
 Paris 1889, Médaille d'or; Membre du Comité, Exposition 1900.

- 90. Jacquin (ARTHUR)**, à Paris, rue Bertrand, 25. — Cuir
d'art. **PL. I.— C.4**
- 91. Jacquin (FÉLIX)**, rue des Trois-Bornes, 35. — Objets
sculptés. Articles de tabletterie. **PL. I.— C.4**
- 92. Jean & Pinot (Mmes)**, à Paris, rue du Faubourg-du-
Temple, 50. — Houppes pour la toilette. **PL. I.— C.4**
- 93. Jeantet (DAVID)**, à Saint-Claude (Jura). — Pipes en bois
et racine de bruyère. Tabatières en bois, buis, écaille, corne. Articles
de tournerie sur bois, buis, os, corne. **PL. I.— C.4**
Articles de Saint-Claude.
Expositions universelles de : Paris 1867, Médaille d'argent (Jury) ;
Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'or ; Londres 1862,
Première Médaille.
- 94. Joannot (ÉMILE) fils**, à Paris, boulevard de Sébastopol, 89,
— Démêloirs. Peignes fins ou décrassoirs. Peignes de poche. Peignes
de fantaisie pour la coiffure, en corne, écaille, celluloïd. **PL. I.— C.4**
Manufacture de peignes. Usine à Ézy (Eure). Application de la vapeur
et de l'électricité pour la fabrication.
Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille d'argent ;
Chicago 1893, Hors Concours ; Bruxelles 1897, Médaille d'or.
- 95. Joubert (AUGUSTE-LÉON)**, à Paris, rue Notre-Dame-de-
Nazareth, 41. — Objets de maroquinerie. **PL. I.— C.4**
Exposition universelle Paris 1889, Médaille de bronze.
- 96. Jullien (MAURICE)**, à Paris, rue de Chateaubriand, 13. —
Reliures en cuir pyrogravé et teinté. **PL. I.— C.4**
- 97. Kastor (ROBERT)**, à Paris, boulevard Malesherbes, 112.
— Buvard. Liscuse. Coffret, etc. **PL. I.— C.4**
- 98. Keller (FÉLIX)**, à Paris, rue Pastourelle, 27. — Christs ;
Bénitiers. Statuettes. Glaces. Crèches, etc. **PL. I.— C.4**
- 99. Keller frères**, à Paris, rue Joubert, 22. — Nécessaires de
voyage et de toilette en maroquinerie. **PL. I.— C.4**
Paris 1867, Médaille d'argent ; Paris 1878, Médaille d'or ; Paris 1889,
Médaille d'argent et Médaille d'or.
Exposent également classe 94.

- 100. Kicken (CLÉMENT)**, à Paris, rue du Pont-aux-Choux, 16.
— Bronzes de fantaisie. Bougeoirs. — Services de fumeurs. Cache-pots.
Vases. Jardinières, etc. **PL. I.— C.4**
- 101. Kindel (BERNARD)**, à Paris, quai Jemmapes, 38.— Bourses.
Blagues. Porte-monnaie. Porte-cigarettes. Portefeuilles, etc. **PL. I.— C.4**
- 102. Kock**, à Paris, rue des Archives, 34. — Pipes. Articles
de fumeurs. **PL. I.— C.4**
- 103. Labalme**, à Paris, rue des Gravilliers, 20. — Tabletterie.
Objets en os, ivoire et nacre. **PL. I.— C.4**
Expositions universelles de Paris 1889, Médaille de bronze ; Bruxelles
1897, Médaille de bronze.
- 104. Latouche (G.) jeune**, à Paris, rue Saint-Augustin, 21.
— Tabletterie en écaille. **PL. I.— C.4**
- 105. Lebon (LÉON)**, à Saint-Jean-en-Royans (Drôme). — Boules
en buis et bois exotiques. **PL. I.— C.4**
- 106. Le Breton (MAURICE)**, à Paris, rue Bichat, 52.— Maroqui-
nerie fine. Portefeuilles. Porte-cartes. Porte-monnaie. Buvards. Serviettes.
Petits sacs de dames fantaisie, nouveauté. Sacs de sellerie et de voyage
Maroquinerie en cuir naturel, genre sellerie. Albums de photographie en
cuir uni, décoré et frappé, intérieurs entièrement fabriqués par la maison.
« Indéchirable » (marque de fabrique de la maison). **PL. I.— C.4**
- 107. Lefort des Ylouses (HENRI-A.)**, à Neuilly-sur-Seine
(Seine), avenue de Madrid, 13. — Cuirs imprimés et gaufrés. **PL. I.— C.4**
- 108. Legavre (JULES)**, à Paris, boulevard de Sébas'topol, 60.
— Peignes. Brosses. Tabletterie en écaille. Éventails. **PL. I.— C.4**
- 109. Leloir frères (GEORGES et ALBERT)**, à Paris, rue de
Comines, 14. — Brosses rondes plates en divers genres. **PL. I.— C.4**
- 110. Lemaire (HENRI-F.-M.)**, à Paris, rue de Rivoli, 152. —
Machines et moules à cigarettes. Articles de fumeurs. **PL. I.— C.4**

- 111. Leven** (M^{me} ÉMILE), à Paris, rue de la Pépinière, 16. — Objets en maroquinerie. **PL. I. — C.4**
- 112. Levrier** (LOUIS), à Oyonnax (Ain). — Peignes en divers genres. Épingles et articles de coiffure en celluloid et en corne.
Fabrique de peignes. Bureau d'échantillons et dépôt, à Paris, rue de Lancry, 5. **PL. I. — C.4**
Paris 1889, Médaille de bronze.
- 113. Lochet** (A.) & **Découan** (L.), à Paris, passage Vaucouleurs, 6. — Articles en métal pour fumeurs. **PL. I. — C.5**
- 114. Loiseau-Bailly**, à Paris, rue Dutot, 36. — Panneaux et médaillons en cuirs. **PL. I. — C.5**
- 115. Locle** (M^{me} CLAIRE DU), à Paris, rue de Tocqueville, 22. — Objets de maroquinerie. **PL. I. — C.5**
- 116. Long** (CHARLES) & C^{ie}, à Paris, rue de Bretagne, 47. — Marbres et bronzes. Émaux translucides, grand feu. **PL. I. — C.5**
Articles de religion et fantaisie. Émaux brevetés S. G. D. G.
- 117. Loonen** (CH.), à Paris, rue Bourg-l'Abbé, 8. — Brosses diverses. **PL. I. — C.5**
Paris 1855 et 1867, Médailles d'argent ; Paris 1878, Médaille d'or et Médaille d'argent ; Londres 1851 et 1862, Premières Médailles ; Vienne 1873, Médaille de Progrès ; Philadelphie 1876, Médaille unique ; Amsterdam 1883, Diplôme d'Honneur ; Chicago 1893, Chevalier de la Légion d'honneur, rapporteur du Gouvernement français
- 118. Lucas** (N.) fils, à Paris, rue du Temple, 83. — Bourses. Porte-monnaie. Blagues à tabac. Porte-cigares. Porte-cigarettes. Porte-feuilles. Porte-cartes. Trousses de toilette et de travail. Sacs de dames. Porte-monnaie, officier et américain. **PL. I. — C.5**
Fabrique de maroquinerie.
Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'argent ; Chicago 1893, Hors Concours ; Bruxelles 1897, Médaille d'or.
- 119. Magné de Lalonde**, à Asnières (Seine), avenue Pereire, 40. — Tabletterie. Objets divers en corozo. **PL. I. — C.5**

- 120. Maréchal-Ruchon (A.) & C^{ie}**, à Paris, rue des Balkans, 15 et 17. — Pipes en racine de bruyère et en écume. Articles de fumeurs. **PL. I.— C.5**

Usine à vapeur ouvriers et employés : 132.

Manufacture de pipes.

Paris 1855, Médaille de 1^{re} classe ; Paris 1867, 2 Médailles d'argent ; Paris, 1878 et 1889, Médailles d'or ; Londres 1862, Philadelphie 1876, Sydney 1879, Melbourne 1880, Médailles de 1^{re} classe ; Amsterdam 1883. Diplôme d'Honneur. **PL. I.— C.5**

- 121. Maurey-Deschamps (FÉLIX-ARMAND)**, à Paris, rue de Turbigo, 65. — Brosserie fine. Peignes pour toilette. **PL. I.— C.5**

Usine hydraulique à Tric-Château (Oise).

Paris 1855, Médaille de 2^e classe ; Paris 1867, 2 Médailles d'argent ; Paris 1878, Médailles d'or et d'argent ; Paris 1889, Hors Concours, Membre du Jury ; Londres 1862, Première Médaille ; Philadelphie 1876, Médaille unique ; Amsterdam 1883, Diplôme d'Honneur ; Chicago 1893, Chevalier de la Légion d'Honneur ; Bruxelles 1897, Grand-Prix.

- 122. Meinvielle (G.)**, à Paris, rue Saint-Denis, 30. — Brosserie en soie, chiendent, coco et piassava. **PL. I.— C.5**

« Au Mètre balai ». Spécialité de pièces sur commande pour l'industrie. Réunion des maisons Laedlein et Simonot. — Robert. — Méglise. Exposition universelle de Paris 1889, Médaille de bronze.

- 123. Meyer (GUILLAUME)**, à Paris, rue de Turbigo, 70. — Sacs de dames. Bourses. Portefeuilles. Buvards. etc. **PL. I.— C.5**

Pièces de commande.

Paris 1889, Médaille de bronze.

- 124. Michaëlis (ÉMILE)**, à Paris, boulevard Sébastopol, 83. — Brosses à tête, à habits, à chapeaux, à poudre, à ongles, à dents, etc. Divers articles composant la garniture de toilette en buffle, os, bois des îles, ébène, ivoire, écaille. **PL. I.— C.5**

Fabrique de broserie fine à Tracy-le-Mont (Oise).

- 125. Middegaëls**, à Paris, rue Tailbout, 11. — Tabletterie en ivoire. **PL. I.— C.5**

- 126. Montécot jeune (T.-ALDMYRE-M.)**, à Paris, rue des Gravilliers, 30 et 32. — Articles de religion. Articles de bureau. Vases. Jardinières. Coupes. Glaces. Coffrets. Bijouterie émail. Cadres pour photographie. **PL. I. — C.5**
 Petits bronzes émaillés.
 Exposition universelle Chicago 1893, Médaille commémorative Hors Concours.
- 127. Moreau (ÉMILE)**, à Paris, rue des Gravilliers, 26. — Glaces à main, à barbe, pour voyage et pour la toilette. **PL. I. — C.5**
- 128. More (Vve)**, à Paris, rue Saint-Denis, 226. — Houppes pour toilette.
- 129. Morin (ER.)**, à Paris, rue de Rambuteau, 35. — Fume-cigares en ambre et en ambroïd. **PL. I. — C.5**
 Fabrication Parisienne de pipes écume et bruyère.
 Marques déposées « J. S. B. », « La Française », « L'Universelle ».
- 130. Mussel (HENRI)**, à Paris, rue du Temple, 71. — Petits bronzes. Articles de vannerie métallique. **PL. I. — C.5**
 Paris 1878, Mention honorable ; Paris 1889, Médaille de bronze.
- 131. Naxara (E.)**, à Paris, rue Notre-Dame-de-Nazareth, 9. — Bourses cotte de maille. **PL. I. — C.5**
- 132. Ollivon (HENRY)**, à Paris, rue de Rambuteau, 19. — Plumeaux. **PL. I. — C.4**
 Paris 1889, Médaille d'argent ; Barcelone 1888, Médaille d'argent ; Bruxelles 1897, Médaille d'or.
- 133. Osouf (ÉDOUARD-J.-B.)**, à Paris, rue des Trois-Bornes, 35. — Christs en cuivre ou en nickel sur croix incrustées d'ébène pour chapelets, missions et communautés. Statuettes en métal, de 25, 40 et 53 millimètres en étuis divers pour pèlerinages et propagandes. **PL. I. — C.4**
 Ancienne maison Vingard père, fondée en 1808.
 Fabricant d'objets de religion.
- 134. Pagat (M^{me} MARIE)**, à Paris, rue de Bruxelles, 40. — Une bandelotte de cuir repoussé. **PL. I. — C.4**

- 135. Pagnier (ÉTIENNE)**, à Sens (Yonne). — Grosse brosse : Articles de ménage et d'appartement. Articles pour selliers et carrossiers. Brosse fine : Brosses à tête, à habits et à chapeaux, en soie. Brosse fine en chiendent. **PL. I.— C.4**
Manufacture de brosse.
- 136. Papin (J.) & C^{ie}**, à Rouen (Seine-Inférieure), rue de la Vicomté, 34, et à Paris, rue Charlot, 7. — Brosses. Soies de porc préparées. **PL. I.— C.4**
Manufacture de brosses.
- 137. Parizot (PHILIBERT)**, à Paris, rue Notre-Dame-de-Nazareth, 13. — Porte-monnaie. Porte-cartes. Portefeuilles. Porte-cigares et porte-cigarettes, etc. **PL. I.— C.4**
- 138. Pasteur & C^{ie}**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Denis, 48. — Articles en gainerie se composant d'écrins variés et divers motifs d'étalages de style et de fantaisie, de joaillerie, bijouterie, horlogerie, objets d'art, etc. **PL. I.— C.4**
Gainerie artistique.
- 139. Peltier**, à Paris, rue Réaumur, 47. — Peignes. Brosses. Ongliers. Éventails. Faces à main. Objets de tabletterie en écaille et ivoire. **PL. I.— C.4**
Maison fondée en 1840.
- 140. Petizon**, à Paris, rue du Perche, 7. — Statuettes. Dais. Bénitiers. Croix. Étains. **PL. I.— C.4**
Éditeur-fabricant.
- 141. Pierrat (M.)**, à Paris, boulevard de Sébastopol, 80. — Peignes. **PL. I.— C.4**
- 142. Picard (MARCEL)**, à Paris, rue Lafayette, 206. — Machine à cigarettes. Moule à cigarettes. **PL. I.— C.4**
Machine à cigarettes H. Robin, brevetée S. G. D. G. en France et à l'étranger et moules à cigarettes H. B. déposé (accessoires).
- 143. Pinguet (Mlle ÉVA)**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Antoine, 91. — Objets de maroquinerie. **PL. I.— C.4**

- 144. Pitet aîné & C^{ie}**, à Paris, rue du Faubourg-Poissonnière, 51. — Brosses et pinceaux pour la peinture et l'industrie. Matières premières servant à la fabrication des pinceaux et des brosses. Matériel et outils pour peintres.
Expositions universelles : Paris 1878, Médaille d'or ; Paris 1889, membre du Jury ; Philadelphie 1876, Diplôme d'Honneur ; secrétaire du Comité d'admission et d'installation en 1900.
- 145. Plasait (V^{ve})**, à Paris, rue de Béarn, 4. — Cadres. Boîtes fantaisie. Écrans. Miroirs. Articles de bureaux. Petits meubles. Paravents de salon. Glaces d'appartements. **PL. I.— C.4**
Gâinerie. Articles pour bazar et nouveauté.
- 146. Plisson (J.) & fils**, à Paris, rue des Archives, 63. — Brosses à barbe de diverses matières. Bols à barbe antiseptiques. Nécessaires à barbe. **PL. I.— C.4**
Brevetés France et étranger.
Ancienne maison Jouve, Legrand et C^{ie}.
- 147. Pontcharra (FERNAND DE)**, à Paris, avenue Rapp, 20. — Pyrogravure sur cuir. **PL. I.— C.4**
- 148. Pourriol**, à Paris, rue Montbrun, 25. — Cuir d'art. **PL. I.— C.4**
- 149. Prevel (RAOUL)**, à Paris, rue de Turbigo, 40. — Peignes. Articles de brosse, de tabletterie. Éventails. Ongliers, etc. **PL. I.— C.4**
- 150. Proffit (ÉMILE)**, à Paris, avenue de la République, 31. — Cadres paravents et objets de fantaisie pour photographies. Coffrets à gants, à mouchoirs, à ouvrage et divers autres. Petits meubles. Meubles de fantaisie. Articles pour cadeaux. **PL. I.— C.4**
Fabrique de maroquinerie, gainerie, ébénisterie.
Exposition universelle Paris 1889, Médaille d'argent.
- 151. Prouvé (VICTOR)**, à Paris, rue Boissonnade. — Cuir d'art. **PL. I.— C.4**
- 152. Quentin & Cie**, à Paris, rue de Bondy, 22. — Pipes de diverses natures. Fume-cigares. Fume-cigarettes. Trousses, etc. **PL. I.— C.4**
Fabrique d'articles de fumeurs.
Expositions universelles : Philadelphie 1876, Médaille ; Bruxelles 189, Médaille d'or.

- 153. Radigois** (M^{me} SOPHIE), à Paris, place Clichy, 8. —
Objets de maroquinerie. PL. I.— C.4
- 154. Reinier** (V^{ve} A.), à Paris, rue de Turenne, 82. —
Articles en crin pour frictions. Brosses flanelle. Gants en cuirs, etc.
PL. I.— C.4
- 155. Roger** (CHARLES), à Paris, rue de Tolbiac, 35. — Objets
moulés en ivoirine. Articles de bureaux. Objets de toilette. Marqueterie.
Mosaïque pour décorations diverses. Pièces isolantes pour applications à
l'électricité. PL. I.— C.4
Paris 1878, Mention honorable ; Paris 1889, Médaille de bronze.
- 156. Roolf**, à Paris, rue Bichat, 52. — Gainerie. Cadres en
bronze. Glaces à volets en métal. PL. I.— C.4
- 157. Rosenwald** (EDMOND-SALOMON), à Paris, rue de
Bretagne, 55. — Ivoires. Bronzes et galvanos. Objets de religion.
Cadres pour photographies. Émaux. Panneaux. Triptyques. Statuettes.
Copies des musées. Reproductions d'art : statues, panneaux, eaux-fortes
d'après les maîtres. Bronze, zinc, monture sur gainerie de luxe.
Sculpture sur bois et ébénisterie. Cadres bronze pour photographies et
miniatures. Articles de bureaux. PL. I.— C.4
Éditeur d'œuvres d'art. Fantaisies pour cadeaux.
Exposition universelle Paris 1889, Médaille de bronze.
- 158. Roux** (ALFRED-E.), à Paris, rue des Archives, 13. —
Brosserie pour chevaux, voitures et équipages. PL. I.— C.4
Inventeur de l'Étrille-caoutchouc pour activer la mue des chevaux.
Exposition universelle de Paris 1889, Médaille d'argent.
- 159. Rudaux** (EDMOND), à Donville, par Granville
(Manche). — Panneaux de cuir ciselé. PL. I.— C.4
- 160. Rudaux** (LUCIEN), à Paris, rue Saint-Fiacre, 12. —
Cuirs ciselés. PL. I.— C.4
- 161. Saint-André de Lignereux**, à Paris, boulevard des
Batignolles, 86. — Maroquinerie et gainerie. PL. I.— C.4
- 162. Saint-André de Ligneureux** (M^{me}), à Paris, boulevard
des Batignolles, 86. — Objets de maroquinerie. PL. I.— C.4

- 163. Sauernheimer (MAX)**, à Paris, rue Saint-Merri, 9. —
Brosses à peindre : 1° Soie et matière première brute, en cours, préparée.
2° Produits à moitié fabriqués. 3° Produits fabriqués. 4° Anciens modèles
et dessins. **PL. I.— C.4**
Brosserie Renard et Gérard.
- 164. Schweitzer (LOUIS)**, rue du Château-d'Eau, 40. —
Brosserie fine. Poils de blaireau. **PL. I.— C.4**
- 165. Seguy**, à Paris, rue Victor-Massé, 15. — Buvard. Coffrets.
Panneaux en maroquinerie. **PL. I.— C.4**
- 166. Simonin-Cuny**, à Gérardmer (Vosges). — Bois pour
brosses, cerceles, vannerie, etc. **PL. I.— C.4**
Maison de vente, à Paris, rue de Braque, 4 et 6.
- 167. Société anonyme « L'Oyonnithe »**, à Paris, rue
Meslay, 11. — Matières plastiques à base de cellulose imitant l'ivoire,
l'écaïlle, l'ébène, l'ambre, les marbres, etc., généralement employés
dans l'industrie des peignes, de la tabletterie, de la chirurgie, de l'élec-
tricité, du linge. **PL. I.— C.4**
Société anonyme au capital de 2.500.000 francs.
Usines à Monville (Seine-Inférieure).
Fondateur et administrateur-délégué : Charles Bernadac.
Bruxelles 1897, trois Diplômes : Argent et Bronze.
- 168. Soleau (EUGÈNE)**, à Paris, rue de Turenne, 127. —
Petits bronzes. Statuettes. Flambeaux. Encriers, etc. **PL. I.— C.4**
- 169. Sommer frères**, à Paris, passage des Princes, 11, 13
et 15. — Pipes. Fume-cigares. Fume-cigarettes en écume et ambre,
ambre, bruyère et ambre, etc. **PL. I.— C.4**
Fabrique de pipes.
- 170. Sormani (PAUL)**, à Paris, rue Charlot, 10. — Trousses
et sacs de voyage. Maroquinerie fine. **PL. I.— C.4**
Orfèvrerie de toilette.
Paris 1878, Médaille d'or ; Paris 1889, Grand-Prix, Chevalier de la
Légion d'Honneur.
- 171. Teutsch (M^{me} MADELEINE)**, à Paris, place Saint-Georges,
32. — Objets de maroquinerie. **PL. I.— C.4**

- 172. Thibault** (Mlle PAULE), à Paris, rue Guy-Patin, 7. —
Objets de maroquinerie. **PL. I.— C.4**
- 173. Thomas** (F.), à Paris, rue Grenéta, 8. — Brosses à dents,
à ongles, à barbe. Bols à barbe. **PL. I.— C.4**
- 174. Tissier** (ÉTIENNE), à Paris, rue de la Folie-Méricourt,
20. — Machines et moules à cigarettes. Porte-cigarettes. Porte-allumettes
briquets. **PL. I.— C.4**
- 175. Tissier** (LOUIS-LÉON), à Paris, rue Saint-Sabin, 56. —
Machines et moules à cigarettes. Articles pour fumeurs. **PL. I.— C.4**
Fabrique de machines et moules à cigarettes.
- 176. Trépier** (MARIE), à Paris, rue Michel-le-Comte, 23. —
Boîtes. Cadres. Buvards. Porte-cartes. Porte-monnaie. Liseuses. Enca-
dremments et écrins pour la photographie. **PL. I.— C.4**
- 177. Triebel frères**, à Paris, rue du Temple, 114. — Porte-
plumes. Porte-mines. Cachets. Couteaux à papier. Liseuses. Garnitures
de bureaux. **PL. I.— C.4**
- 178. Turbot & Mayer**, à Paris, rue de Paradis, 37. — Bronzes
fantaisies artistiques. Porcelaines. Faïences. Cristaux. Onyx montés bronze.
Articles décoratifs. **PL. I.— C.4**
Usine à Joinville-le-Pont. Éditeurs des œuvres de Madrassi. Terres
cuites grand feu et biscuits blancs.
Paris 1878, Médaille d'argent; Paris 1889, Médaille d'or; Vienne
1873, Médaille de bronze.
- 179. Vandeveld** (ÉMILE), à Paris, rue Meslay, 1. —
Sacs fantaisies. Bourses. Porte-cartes. Portefeuilles. Buvards officiels.
Pochettes. Étuis à cigares et à cigarettes. Porte-billets. Ceintures.
PL. I.— C.4
Maroquinerie. Spécialité de pièces or et argent. Pièces de commande.
- 180. Van Minden** (PHILIPPE), à Paris, rue Vieille-du-Temple,
121. — Cadres à photographies. Objets religieux. Écrivoires. Coupes.
Vide-poches. Baguiers. Miroirs à mains et à pied. Cristaux montés.
Thermomètres. **PL. I.— C.4**
Divers objets d'art décoratif empreints d'un caractère d'utilité.
Anciennement rue Charlot, 15. Éditeur de petits bronzes d'ameublement
Paris 1889, Médaille d'argent; Bruxelles 1897, Médaille d'or.

181. Vaquin (Louis) & Schweitzer (Charles), au Havre (Seine-Inférieure). — Tampico préparé. Soies. Crin de cheval. Chiendent. Piassava, etc. **PL. I.— C.4**

182. Ville d'Oyonnax (La), (EXPOSITION COLLECTIVE, M. ARBEZ-CARME, président, à Oyonnax (Ain).

ARBEZ-CARME (L.).	COLLOMB & VETUT-	LACRAZ (Georges).
ACLOMBERT-PERRIER	COMBET.	MERMET frères.
BARBE (Calixte).	DAVID (Joseph).	PAILLER (Victor).
BARBE (Raoul).	DUFURNOD - BUIDE	PETIT FILS cadet.
ROUAZ (Ferdinand).	(Joseph).	VOITURIN (Jules).
COLLET et THIVEL.	DUMAS (Louis).	VUAILLAT (Joseph).
COLLETTA (Désiré).	JAUTET (Alexandre).	VUILLOD (Louis).
COLLETTA (Frédéric).	JULLARD (Eugène).	

Peignes à retaper, à décrasser. Peignettes. Peignes-coiffeurs. Lissoirs. Obélisques. Peignes fantaisie : créoles, peignes de côté, touffes, Ninon, épingles boléros, Médicis, Rabagaz, diadèmes, Cyrano, peignes nuques, Empire, Pompadour, Tosca, arlésiens, serpents, Metternich, fourches et fourchettes, flèches, barrettes et catogans, etc., etc. Services à salade. Ballons. Jouets. Boîtiers de montre. Boîtes à houppes. Bonbonnières. Boîtes à savonnettes. Étuis à cigarettes, etc. **PL. I.— C.4**

Spécialité de peignes et tous articles en corne et celluloïd.

Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris, 1889, Médaille d'argent.

183. Vuillard & Strauss, à Saint-Claude (Jura). — Pipes en bruyère. **PL. I.— C.4**

Fabricants de pipes en bruyère marque V. V. (dans un ovale).

184. Waldeck-Rousseau (M^{me}), à Paris, rue de l'Université, 35. — Objets de maroquinerie. **PL. I.— C.4**

185. Wolf & Mathiss, à Paris, rue Béranger, 17. — Objets de tabletterie. Pipes. Fume-cigares. Fume-cigarettes. **PL. I.— C.4**

COLONIES

ALGÉRIE

1. **Abdou Otman ben Ferhat**, à El-Djenah (Constantine) (commune mixte de Taher). — Porte-monnaie et sacoches. PL. VI.— D.3
2. **Abed Mohamed ben Moufok**, au village de Taourirt Mimoun, Douar Beni Yenni, commune de Fort-National (Alger). — Pupitres. PL. VI.— D.3
3. **Abib Ali benramdane**, à Taourirt-Mimoun, Fort-National (Alger). — Deux porte-photographies. PL. VI.— D.3
Paris 1878, Médaille.
4. **Abib Hamed ben Mouhaud**, à Taourirt Mimoun, Fort-National (Alger). — Deux cadres. PL. VI.— D.3
5. **Aïssa ben Slimane**, à Beni-Isguen (annexe de Ghardaïa) (Alger). — Serrure en bois. Plats, Couffins. PL. VI.— D.3
6. **Aknin Challoum**, à Constantine, rue Vieux, 79. — Porte-monnaies. Chaussures. Ceinture. PL. VI.— D.3
7. **Belmihoub** (ALI BEN HAMMOU SAÏB), à Tazaërt, douar Mouka, commune mixte d'Akbou (Constantine). — Objets en bois tourné et ciselé. PL. VI.— D.3
8. **Benelfekir Ahmed ben Belkacem**, à El-Djenah (commune mixte de Taher) (Constantine). — Porte-monnaie. Sacoches, etc. PL. VI.— D.3
9. **Boulassel** (MOHAMED BEN AHMED), à El-Djenah (commune mixte de Taher) (Constantine). — Porte-monnaie. Sacoches, etc. PL. VI.— D.3

- 10. Bouldjedni Mohammed ben Aïssa**, à El-Djenah, commune mixte de Taher (Constantine). — Porte-monnaie, sacoches, etc. **PL. VI.— D.3**
- 11. Boumehras Ali ben Belkacem**, El-Djenah, commune mixte de Taher (Constantine). — Porte-monnaie. Sacoches. **PL. VI.— D.3**
- 12. Caron (ALICE)**, à Alger, rue Voirol, 1. — Paillassons. Cornets. Vide-poche. Corbeilles. **PL. VI.— D.3**
- 13. Chich-Mantout (JACOB)**, à Alger, rue Saintes, 10. — Portefeuilles. Porte-monnaie. **PL. VI.— D.3**
- 14. Cornailler (THÉOPHILE)**, à Mustapha (Alger), boulevard de la République, 1. — Balais fabriqués avec des produits d'Algérie. **PL. VI.— D.3**
Fabricant de balais en paille de sorgho. Manufacture de balais.
- 15. Ferrando (HENRI)**, à Constantine, rue de France, 3. — Tamis. **PL. VI.— D.3**
- 16. Gaud (EUGÈNE)**, à Constantine (Algérie). — Divers balais en sorgho et tiges de sorgho. **PL. VI.— D.3**
Fabricant de balais.
- 17. Gueyraud (ÉTIENNE)**, à Oran, faubourg d'Eckmühl. — Objets d'art fabriqués en cône de pin. **PL. VI.— D.3**
- 18. Mammeri, Saïd ben Mohammed**, à Taourirt Mimoun, Beni Yenni, Fort-National (Alger). — Pupitres. **PL. VI.— D.3**
- 19. Mammeri Kaci ben Mammar**, à Taourirt Mimoun, Beni Yenni, commune mixte de Fort-National (Alger). — Porte-photographies. **PL. VI.— D.3**
- 20. Messaoud ben Bahariz**, à El-Ateuf (Alger) (annexe de Ghardaïa). — Porte-monnaie. Djebira. **PL. VI.— D.3**
- 21. Naar Mohammed Benhocine**, à Aït Larba, douar Beni Yenni (Alger). — Pupitres et pipes. **PL. VI.— D.3**
- 22. Schiffmacher (GUSTAVE)**, à Philippeville. — Écailles de tortues. Défenses de sangliers. Cannes et objets divers. **PL. VI.— D.3**

23. **Souchon** (HENRI), à Cannes (Alpes-Maritimes), rue d'Antibes, 14 bis. — Articles divers en bois d'olivier. Oranger. Palmier. PL. VI.— D.3
24. **Still** (FERDINAND), à Mustapha (Alger), rue Michelet, 77.— Objets d'art en bois de Thuya. PL. VI.— D.3
25. **Thomé & C^{ie}**, à Paris, rue Chapon, 18. — Tabletterie. Objets en bois de thuya. PL. VI.— D.3

ÉTABLISSEMENTS FRANÇAIS DANS L'INDE

1. **Fourmei** (RENÉE), à Paris, rue Demours, 83. — Coffret hindou. PL. VI.— E.1
2. **Heymann** (CHARLES), à Paris, rue Richer, 22. — Bois ouvrés de senteur incrustés. Vannerie. PL. VI.— E.1
3. **Mistry** (LOUIS), à Pondichéry. — Objets sculptés et gravés en ivoire, etc. PL. VI.— E.1
4. **Ponchajec** (RODOLPHE), à Chandernagor. — Nattes. PL. VI.— E.1
5. **Rarskal** (JOSEPH), à Chandernagor. — Corbeilles. Paniers. Objets tournés, etc. PL. VI.— E.1

GUADELOUPE

1. **Rivière** (JOSEPH), à la Pointe à Pitre. — Paniers en lianes. PL. VI.— D.3

GUYANE FRANÇAISE

1. **Canquihem** (JEAN), à Cayenne. — Tabletterie. PL. VI.— D.2 et 3

INDO-CHINE

1. **Bosmeval-Fano** (ALICE), à Hanoï (Tonkin), rue Paul-Bert, 26. — Incrustations. PL. VI.— D. et E.2 et 3
2. **Camille** (JEANNE DE), à Paris. — Coussins brodés. Dessus de lit brodés. PL. VI.— D. et E.2 et 3
3. **Chanussot** (V^{ve} AMÉLIE), à Paris, rue Joseph-Dijon, 11. — Objets d'art, chinois et annamites. PL. VI.— D. et E.2 et 3
4. **Cherouvrier**. — Petits meubles et petits bronzes indo-chinois. PL. VI.— D. et E.2 et 3
5. **Comité local de la Cochinchine**, à Saïgon. — Tableaux en bois sculpté. PL. VI.— D. et E.2 et 3
6. **Comité local du Tonkin**, à Haïnam. — Boîtes en bambou. PL. VI.— D. et E.2 et 3
7. **Comité local du Tonkin**, à Hanoï. — Panneaux. Tableaux sculptés. Petit bahut incrusté. Brosserie et maroquinerie. PL. VI.— D. et E.2 et 3
8. **Comité local du Tonkin**, à Laokay. — Paniers. PL. VI.— D. et E.2 et 3
9. **Comité local du Tonkin** (Résident de Sontay), à Sontay. — Maroquinerie. Tableterie. Petit panier en bambou pour théière. PL. VI.— D. et E.2 et 3
10. **Dreyfus** (V^{ve} LÉON) & C^{ie}, à Paris, rue Sainte-Cécile, 14. — Objets en cuivre, argent, étain. Ébénisterie incrustée, etc. PL. VI.— D. et E.2 et 3
11. **Faucon** (PAUL), à Paris, rue Lagrange, 16. — Boîte à gants. PL. VI.— D. et E.2 et 3
12. **Fournier** (YVONNE), à Paris, rue Demours, 83. — Statuettes en ivoire. PL. VI.— D. et E.2 et 3

13. **Goy (PIERRE DE)**, à Ninh-Binh (Tonkin). — Objets d'art chinois et annamites. **PL. VI. — D. et E.2 et 3**
14. **Guillermin (MAURICE)**, à Paris, rue d'Armaillé, 14. —
Tabletterie. **PL. VI. — D. et E.2 et 3**
15. **Huynh Kin-Lai**, à Hanoï (Tonkin). — Panneaux avec incrustations. **PL. VI. — D. et E.2 et 3**
16. **Le Luong-The**, à Ninh-Binh. — Objets d'art. **PL. VI. — D. et E.2 et 3**
17. **Liébert (HENRIETTE)**, à Paris, avenue Bosquet, 44. —
Boîte à ouvrage. **PL. VI. — D. et E.3 et 3**
18. **Protectorat de l'Annam**. — Tabletterie. Vannerie. **PL. VI. — D. et E.2 et 3**
19. **Roché (L.)**, à Haïphong (Tonkin). — Boîtes sculptées et
fouillées en bois et en bambou. **PL. VI. — D. et E.2 et 3**
20. **Société du Théâtre indo-chinois**, à Paris, boulevard
Montmartre, 5. — Objets en argent. Vannerie, etc. **PL. VI. — D. et E.2 et 3**
21. **Trân Van Thong**, à Phu-ly (Tonkin). — Coffrets, boîtes
rondes. Cadres. Étuis de sabre incrustés, etc. **PL. VI. — D. et E.2 et 3**
22. **Van-Duoc**, à Hanoï. — Petit bahut incrusté. **PL. VI. — D. et E.2 et 3**
23. **Van-Hai (PIERRE)**, à Lyon (Rhône), rue de Sèze, 93. —
Incrustations et gravures sur ivoire. **PL. VI. — D. et E.2 et 3**
24. **Viterbo**, à Hanoï. — Brosserie. Maroquinerie. **PL. VI. — D. et E.2 et 3**

MADAGASCAR ET DÉPENDANCES

1. **Administration locale du Cercle d'Ambatondrazaka**, à Ambatondrazaka. — Brosserie. Sparterie. Vannerie. Tabletterie, etc. **PL. VI. — C. et D.4**

2. **Administration locale du Cercle d'Arivonimamo**, à Arivonimamo. — Brosserie. Sparterie. Vannerie. Tabletterie, etc. PL. VI.— C. et D.4
3. **Administration locale du Cercle de Betafo**, à Betafo. — Brosserie. Sparterie. Vannerie. Tabletterie, etc. PL. VI.— C. et D.4
4. **Administration locale du Cercle de Moramanga**, à Moramanga. — Brosserie. Sparterie. Vannerie. Tabletterie, etc. PL. VI.— C. et D.4
5. **Administration locale de la Province de Diégo-Suarez**, à Antsirane. — Brosserie. Sparterie. Vannerie. Tabletterie, etc. PL. VI.— C. et D.4
6. **Administration locale de la Province de Farafangana**, à Farafangana. — Brosserie. Sparterie. Vannerie. Tabletterie, etc. PL. VI.— C. et D.4
7. **Administration locale de la Province de Fianarantsoa**, à Fianarantsoa. — Brosserie. Sparterie. Vannerie. Tabletterie, etc. PL. VI.— C. et D.4
8. **Administration locale de la Province de Fort-Dauphin**, à Fort-Dauphin. — Brosserie. Sparterie. Vannerie. Tabletterie. PL. VI.— C. et D.4
9. **Administration locale de la Province de Mahanoro**, à Mahanoro. — Brosserie. Sparterie. Vannerie. Brosserie, etc. PL. VI.— C. et D.4
10. **Administration locale de la Province de Majunga**, à Majunga. — Brosserie. Sparterie. Vannerie. Tabletterie, etc. PL. VI.— C. et D.4
11. **Administration locale de la Province de Mananjary**, à Mananjary. — Brosserie. Sparterie. Vannerie. Tabletterie, etc. PL. VI.— C. et D.4
12. **Administration locale de la Province de Maroantsetra**, à Maroantsetra. — Brosserie. Sparterie. Vannerie. Tabletterie, etc. PL. VI.— C. et D.4

13. **Administration locale de la Province de Nossy-Bé**, à Hell-Ville. — Brosserie. Sparterie. Vannerie. Tabletterie, etc. **PL. VI.— C. et D.4**
14. **Administration locale de la Province de Sainte-Marie**, à Sainte-Marie. — Brosserie. Sparterie. Vannerie. Tabletterie, etc. **PL. VI.— C. et D.4**
15. **Administration locale de la Province de Tamatave**, à Tamatave.—Brosserie. Sparterie. Vannerie. Tabletterie, etc. **PL. VI.— C. et D.4**
16. **Administration locale de la Province de Tulléar**, à Tulléar. — Brosserie. Sparterie. Vannerie. Tabletterie, etc. **PL. VI.— C. et D.4**
17. **Administration locale du Troisième Territoire militaire de Madagascar**, à Tananarive. — Brosserie. Sparterie. Vannerie. Tabletterie, etc. **PL. VI.— C. et D.4**
18. **Delacour**, à Bétafo. — Matériel. Procédés et produits. **PL. VI.— C. et D.4**
19. **École professionnelle de Tananarive**, à Tananarive. — Grosse brosserie. Maroquinerie. Tabletterie. Vannerie. Sparterie. **PL. VI.— C. et D.4**
20. **Province de Mananjary.** — Coiffures antanalas. **PL. VI.— C. et D.4**

NOUVELLE-CALÉDONIE ET DÉPENDANCES

1. **Administration pénitentiaire.** — Paniers, etc. **PL. VI.— D.3**
2. **Administration pénitentiaire (Pénitencier du Bourail).** — Objets de naere. **PL. VI.— D.3**
3. **Administration pénitentiaire (Pénitencier de l'île des Pins).** — Corbeilles. Paniers. **PL. VI.— D.3**

SÉNÉGAL ET DÉPENDANCES

1. **Cercle de Bakel.** — Objets en cuir, bruts et teints.
PL. VI.— E. I
2. **Cercle de la Basse-Casamance.** — Objets en cuir, bruts et teints.
PL. VI.— E. I
3. **Cercle de Cayor.** — Objets en cuir, bruts et teints.
PL. VI.— E. I
4. **Cercle de Dagona.** — Objets en cuir, bruts et teints.
PL. VI.— E. I
5. **Cercle de Dakar-Thiès.** — Objets en cuir, bruts et teints.
PL. VI.— E. I
6. **Cercle de la Haute-Casamance.** — Objets en cuir, bruts et teints.
PL. VI.— E. I
7. **Cercle de Kaodi.** — Objets en cuir, bruts et teints.
PL. VI.— E. I
8. **Cercle de Longa.** — Objets en cuir, bruts et teints.
PL. VI.— E. I
9. **Cercle de Matam.** — Objets en cuir, bruts et teints.
PL. VI.— E. I
10. **Cercle de Niani-Oulé.** — Objets en cuir, bruts et teints.
PL. VI.— E. I
11. **Cercle de Nioro.** — Objets en cuir, bruts et teints.
PL. VI.— E. I
12. **Cercle de Podor.** — Objets en cuir, bruts et teints.
PL. VI.— E. I
13. **Cercle de Sine-Saloum.** — Objets en cuir, bruts et teints.
PL. VI.— E. I
14. **Cercle du Soudan annexé.** — Objets en cuir, bruts et teints.
PL. VI.— E. I
15. **Comité central du Sénégal, à Saint-Louis.** — Objets en cuir, bruts et teints.
PL. VI.— E. I

SOUDAN FRANÇAIS

1. **Comité local du Soudan Français**, à Kayes. —
Porte-monnaie. Coussins. PL. VI.— D. I

TUNISIE

1. **Boubaker Kachout**, quartier d'Alegma, à Nefta. —
Huit plats en feuilles de palmier. PL. VI.— D. I
2. **Chambre de Commerce française de Tunis**, à
Tunis, rue d'Italie, 2. — Objets divers. PL. VI.— D. I
3. **Direction de l'Agriculture et du Commerce de
la Régence de Tunis**, à Tunis, rue d'Angleterre, 22. —
Maroquinerie. Tabletterie. Vannerie. Objets en sparterie. PL. VI.— D. I
4. **Larbi ben Ouzfa**, quartier des Beni-Zid, à Nefta. —
Vannerie. PL. VI.— D. I
5. **Mohamed Ali Bouchiba**, à Nefta, quartier de Beni-Zid.
— Cuir ouvres. PL. VI.— D. I
6. **Moubarek Essoudani**, à Nefta. — Deux plats et deux
couvercles en feuilles de palmier. PL. VI.— D. I

PAYS ÉTRANGERS

ALLEMAGNE

1. **Ahrens** (HENNING), à Hambourg. — Vannerie. PL. I.— D.2
2. **Bach** (CHRISTIAN), à Ruhla (Thuringe). — Objets en ambre jaune pour fumeurs. PL. V.— B.6
3. **Behrens** (PETER), à Darmstadt. — Maroquinerie. PL. I.— D.2
4. **Collin** (W.), à Berlin. — Maroquinerie. PL. I.— D.2
Fournisseur de la cour. Atelier d'art industriel. Fabrique de cuir découpé appelé cuir Collin (Collin-Leder).
Représentant : S. Bing, Paris, 22, rue de Provence.
5. **Dieffenbacher** (REINH), à Heidelberg. — Maroquinerie. PL. I.— D.2
6. **École grand-ducale badoise de Sculpture en Bois**, à Furtwangen (Forêt Noire). — Objets sculptés sur bois. PL. I.— D.2
7. **Friedrich** (GUSTAVE), à Oliva, près Dantzig. — Objets d'ambre jaune. PL. V.— B.6
8. **Fries** (H. DE), à Crefeld. — Reliures d'art. PL. I.— D.2
9. **Gabelsberger** (ÉDOUARD), à Munich. — Maroquinerie. PL. I.— D.2
10. **Goetz** (HERMANN), à Karlsruhe. — Maroquinerie. PL. I.— D.2
Professeur.
11. **Heinrich** (STAHL), à Magdebourg. — Tabletterie. PL. I.— D.2

12. Huber (PATRIZ), à Darmstadt. — Maroquinerie. PL. I.— D.2
13. Hulbe (GEORGE), à Hambourg. — Maroquinerie. PL. I.— D.2
14. Jaglinsky (OTTO) & C^{ie}, à Danzig. — Objets d'ambre jaune.
PL. V.— B.6
15. Keller (MORITZ) & C^{ie}, à Berlin. — Objets d'art en ivoire.
PL. I.— D.2
16. Mueller (ALOIS), à Munich. — Maroquinerie. PL. I.— D.2
17. Obrist (HERMANN), à Munich. — Maroquinerie. PL. I.— D.2
Professeur.
18. Ottmueller & Lehmann, à Königsberg. — Objets
d'ambre jaune. PL. V.— B.6
19. Peiler (WILHELM), à Crefeld. — Maroquinerie. PL. I.— D.2
20. Perlbach (H. L.), à Danzig. — Objets d'ambre jaune.
PL. V.— B.6
21. Romer (ALBERTINE), à Fribourg-en-Brisgau. — Tableterie.
PL. I.— D.2
22. Rosenstiel (FR.), à Berlin. — Objets d'ambre jaune.
PL. V.— B.6
23. Rudolph (BERNHARD), à Stuttgart. — Objets sculptés
d'ivoires. PL. I.— D.2
24. Saueracker (J. E. H.), à Nuremberg. — Objets d'arts tournés
en bois et en ivoire. PL. I.— D.2
Professeur à l'École de tableterie pour tourneurs.
25. Scherzinger (ADOLF), à Furtwangen. — Tableterie.
PL. I.— D.2
26. Schlemmer (W.), à Offenbach-sur-le-Mein. — Maroqui-
nerie d'art. PL. I.— D.2
27. Schlossmann (MORITZ), à Ruhla (Thuringue). — Objets
d'ambre jaune. PL. V.— B.6

- 28. Société pour l'emploi de l'Ambre jaune dans les Arts industriels**, à Kœnigsberg, Pr. — Meubles et Objets d'ambre jaune. **PL. V.— D.6**
 Meubles de luxe en ambre jaune véritable. Poignées de portes en ambre jaune comprimé et coloré, la partie métallique construite par A. Amsberg, à Aix-la-Chapelle.
 Représentant : R. Kopeke, à Kœnigsberg, Pr. Dépôt : Export-Meöbel-Fabrik W. Engelbrecht, à Kœnigsberg, Pr.
- 29. Steinicken & Lohr**, à Munich. — Gainerie. **PL. I.— D.2**
- 30. Vereinigte Pinsel Fabriken**, Nuremberg (Bavière). — Manufacture de brosses et de pinceaux pour la peinture. **PL. I.— D.2**
 Fabriques réunies de brosses et de pinceaux.
 Succursale : à Linz s/D Londres, New-Yorks. — Société anonyme au capital de 4.700.000 fr., fondée par l'union de quinze fabriques.
 Brosses et pinceaux, systèmes brevetés.
 Nombre d'ouvriers : 1.300 à 1.400.
 Médailles d'or, aux Expositions de Paris 1855, Londres 1862, Paris 1867, Vienne 1873, Philadelphie 1876, Amsterdam 1883, Chicago 1893, Bruxelles 1897.
- 31. Vœgtle (AUGUST, WILHELM)**, à Esslingen (Wurtemberg). Objets d'art en ivoire. **PL. I.— D.2**
- 32. Werner (J. H.)**, à Berlin, 173, Friedrichstrasse. — Objets d'ambre jaune. **PL. I.— D.2**
 Fournisseur de Sa Majesté l'empereur et roi.
- 33. Weinzierl**, à Munich. — Maroquinerie. **PL. I.— D.2**
- 34. Woythaler (J.)**, à Danzig. — Objets d'ambre jaune. **PL. I.— B.6**
- 35. Zausmer (A.)**, à Danzig. — Objets d'ambre jaune. **PL. I.— B.6**

AUTRICHE

- 1. Apollonio, Manaigo & Colli**, à Cortina d'Anipezzo (Tyrol). — Marqueterie. **PL. V.— D.8**
- 2. Buchwald (B.) & C^{ie}**, à Vienne, Lindengasse, 16. — Objets de luxe en cuir. **PL. I.— D.4**

3. **Carrara (SIMON)**, à Spalato (Dalmatie). — Sculptures sur ivoire. PL. I.— D.4
4. **Charles & Joseph Ivrans, Vannepie de Prague-Rudrik**, à Vienne, Neubangasse, 16. — Meubles d'osier. PL. I.— D.4
5. **Constantini (AUGUSTE)**, à Cortina d'Ampezzo (Tyrol). — Marqueterie. PL. V.— D.8
6. **Förster (ALEXANDRE)**, à Vienne, Kohlmarki, 5. — Maroquinerie. Petits meubles de luxe en bois et en cuir. Bronzes. PL. I.— D.4
7. **Franke (JULES)**, à Vienne, Hirschengasse, 4. — Maroquinerie. PL. I.— D.4
8. **Ghezze (IGNACE)**, à Cortina d'Ampezzo (Tyrol). — Maroquinerie. PL. V.— D.8
9. **Glück & Eckstein**, à Vienne, Neubaugasse, 52. — Objets de luxe, en cuir. PL. I.— D.4
10. **Litwin (JEAN) & Krautheim**, à Vienne, Meynertgasse, 5. — Garnitures de reliures. PL. I.— D.4
11. **Normand (A.)**, à Vienne, Rosinagasse, 4. — Objets en écume de mer et en ambre. Tabletterie. PL. I.— D.4
12. **Papke (F.-W.)**, à Vienne, Morartplatz. — Portefeuilles artistiques. Reliures, etc. PL. I.— D.4
13. **Scheibe (ARMAND)**, à Vienne, Marxergasse, 26. — Portefeuilles artistiques. Albums et objets en cuir. PL. I.— D.4
14. **Spieske (FERDINAND)**, à Vienne, Westbahntralse, 35. — Écrins en bois avec marqueterie et monture en argent (intérieur viennois). PL. I.— D.4
15. **Stressler (CHARLES)**, à Graz, Schiesstattgasse. — Têtes de cerfs, de chevreuils, etc., en bois avec ramures naturelles. PL. I.— D.4
16. **Valleferro (MAXIMILIEN)**, Cortina d'Ampezzo (Tyrol). — Marqueterie. Cassette. PL. V.— D.8

17. **Weiss (FRANÇOIS)**, à Vienne, Richtergasse, 7. — Articles de luxe et de fantaisie. PL. I.— D.4
18. **Weidman (I.)**, à Vienne, Babenbergerstrasse, 7. — Objets d'art de divers genres. Maroquinerie fine. PL. I.— D.4
19. **Willfort (G.)**, à Vienne, Neubangasse, 26. — Objets en écume de mer et en ambre. PL. I.— D.4

BELGIQUE

1. **Brosserie belge**, à Bruxelles, rue Brogniez, 24. — Brosserie de ménage, de toilette, d'exportation. PL. I.— D.1
Usine à Saint-André-lez-Bruges (Belgique).
Verhoogen (Louis).
2. **Dejeneffe (FÉLIX)**, à Bruxelles, chaussée de Wavre, 263. — Maroquinerie. PL. I.— D.1
3. **Delhaize frères & C^{ie}**, à Bruxelles, rue Osseghem. — Produits de la manufacture de brosses de Saint-André-lez-Bruges. PL. I.— D.1
Fabrication de brosses.
Exposent également groupes 10 et 16.
Bruxelles 1897, 2 Diplômes d'honneur et 74 Médailles. Chevalier de l'ordre de Léopold.
4. **Jazowoki (M.)**, à Bruxelles, impasse du Parc, 7. — Maroquinerie. Objets de maroquinerie. PL. I.— D.1
5. **Sober (F.)**, à Bruxelles, galerie de la Reine, 34. — Ambre travaillé. Porte-cigares. PL. I.— D.1
6. **Société anonyme coloniale Ratania**, à Bruxelles. — Rotins. Cannes. Jones. Bambous, etc. PL. I.— D.1
7. **Société anonyme, Manufacture de matières premières pour brosserie**, à Saint-André-lez-Bruges. — Chien-dent. Fibres. Cocos et autres matières pour la fabrication des brosses. PL. I.— D.1

8. **Van Oye** (ALBERT) & C^{ie}, à Maldegheem. — Paniers. PL. I.— D. I
9. **Vinche** (J.-B.), à Bruxelles, Marché-aux-Herbes, 85. — Pipes et articles de fumeurs en écume. Écume calcinée à l'huile et au goudron. Racine de bruyère. Ambre, etc. PL. I.— D. I
- « Au Nabab. »
Fabrique de pipes et articles de fumeurs.

BOSNIE-HERZÉGOVINE

1. **Foerster** (A.), à Vienne (I, Kohlmarkt), en collaboration avec l'École des Arts décoratifs, de Sarajevo. — Maroquinerie artistique. Créations de A. Foerster. Incrustation et damasquinage par l'École des Arts décoratifs du gouvernement. PAV PL. II
2. **Radio** (AMÉLIE DE), à Paris, rue d'Armaillé, 5, en collaboration avec l'École des Arts décoratifs, de Sarajevo. — Maroquinerie artistique. Incrustation et damasquinage par l'École des Arts décoratifs, à Sarajevo. PAV. PL. II

BULGARIE

1. **Doneff** (MINKO), à Oréchak (arr. de Troyan). — Barillets. PLAN II
2. **Iomtov Moché**, à Sofia. — Brosses. PLAN II
3. **Kolu Stoyanoff**, à Spassetata (Arr. de Gabraro). — Objets divers en boissellerie. PLAN II
4. **Konstantinoff frères**, à Sistov. — Sumac. PLAN II
5. **Mintcho Noeff**, à Razgrade. — Barillets avec leurs accessoires, etc. PLAN II
6. **Pencoff & Popoff**, à Roustchouk. — Sumac. PLAN II
7. **Radoslavoff** (NICOLAS M.), à Lovtcha. — Petits objets de fantaisie. PLAN II

8. **Schatz** (BORIS), à Sofia. — Reproductions d'ancien style en bronze. **PLAN II**
9. **Steffoff** (IVAN), à Razgrade. — Barils pour eau-de-vie. **PLAN II**
10. **Tihel** (AVRAM), à Roustchouk. — Brosses. **PLAN II**
11. **Zlataroff** (S.-D.), à Étropolé. — Vases portatifs en bois, etc. **PLAN II**
12. **Zlatkoff** (IVAN), à Klissoura (Trin). — Barillets en bois. **PLAN II**

CHINE

1. **Commission impériale** (Chine du Centre), à Shanghai. — Pipes. Plateaux. Tableterie. Vannerie, etc. **PL. VI.— B. 3**
2. **Commission impériale** (Chine du Nord), à Tien-Tsin. — Figurines. **PL. VI.— B. 3**
3. **Commission impériale** (Chine du Sud), à Canton. — Objets en laque. Tableterie. Tannerie. Sparterie, etc. **PL. VI.— B. 3**
4. **Chun Quan Kee**, à Canton. — Objets en bois de santal. Ivoire. Écaille. Laque, etc. **PL. VI.— B. 3**
5. **Eking Wa Cheong**, à Canton. — Tables et boîtes laquées. **PL. VI.— B. 3**

CORÉE

1. **Gouvernement coréen**, à Séoul. — Stores en bambou. Brosserie. Maroquinerie. Tableterie. **PL. V.— E.4**

ÉQUATEUR

1. **Aguilar** (BENIGNO D.), à Guayaquil. — Petit vaisseau en bois. **PL. V.— D.7**
2. **Alava** (LÉON), à Puertoviejo. — Peignes en corne découpée. **PL. V.— D.7**

3. Alvarado (DANIEL), à Cuenca. — Crucifix. PL. V.— D.7
4. Alvarado (M^{lle} ADELAÏDA), à Guayaquil. — Reproduction d'une « hacienda » en carton découpé. PL. V.— D.7
5. Alvarado (M^{lle} MARIA C.), à Guayaquil. — Cadre en paille pour photographie. PL. V.— D.7
6. Alvarez (M^{me} CARMEN DE), à Guayaquil. — Panier en papier. Fleurs en paille. PL. V.— D.7
7. Aulestia (ELEODORO), à Guayaquil. — Objets en paille tressée. PL. V.— D.7
8. Aulestia (M^{lle} ELEODORA), à Guayaquil. — Vannerie. PL. V.— D.7
9. Calisto (M^{lle} MARIA-LAURA), à Guayaquil. — Garniture de table. PL. V.— D.7
10. Comité d'organisation pour l'Exposition de 1900, à Quito. — Travaux en plumes exécutés à la main. PL. V.— D.7
11. Cordoba (JOSÉ-REINALDO), à Latacunga. — Nécessaire de couture. PL. V.— D.7
12. Cruz (FIDEL), à Quito. — Crucifix. PL. V.— D.7
13. Diaz (M^{me} AMÉLIA ROLANDO DE), à Guayaquil. — Nécessaire de couture. PL. V.— D.7
14. Donado (LÉON), à Quito. — Jeu d'échecs en corozo. PL. V.— D.7
15. Dueñas (MAXIMILIANO), à Quito. — Tableaux de fantaisie en plumes d'oiseaux. PL. V.— D.7
16. Erazo (M^{lle} ZOILA-ROSA), à Guayaquil. — Boîte à mouchoirs décorée (peinture décorée). PL. VI.— D.7
17. Estrella (M^{lle} DOLORES), à Quito. — Christ en bois. PL. V.— D.7
18. Garcia (M^{lle} MARIA), à Guayaquil. — Petite boîte fantaisie. PL. V.— D.7

19. Gonzalez (VICENTE), à Quito. — Crucifix. PL. V.— D.7
20. Gordillo (M^{lle} VIRGINIA), à Guayaquil. — Nécessaire de couture en cristal. PL. V.— D.7
21. Gouvernement de l'Équateur, à Quito. — Crucifix en bois. PL. V.— D.7
22. Hidalgo (M^{lle} MANUELA), à Quito. — Figurines en corozo. PL. V.— D.7
23. Iturralde (ENRIQUE), à Latacunga. — La bataille de « Chimborazo » en miniature. PL. V.— D.7
24. Iturralde (JOSÉ-M.), à Samborondon. — Serpent fait en cheveux. PL. V.— D.7
25. Mateus (M^{lle} ROSA-ISABEL), à Guayaquil. — Tableau fait avec des cheveux. PL. V.— D.7
26. Mateus (M^{lle} JOSEFINA), à Guayaquil. — Travaux en cheveux. PL. V.— D.7
27. Moncayo (ENRIQUE L.), à Quito. — Tableaux de fantaisie en plumes d'oiseaux. PL. V.— D.7
28. Moran (MARIA-LEONIDAS), à Guayaquil. — Petits cadres pour photographies. PL. V.— D.7
29. Moreno (M^{lle} MARIANA), à Loja. — Carte ornée de fleurs. PL. V.— D.7
30. Municipalité de Portoviejo. — Peignes en corne. PL. V.— D.7
31. Ortiz (JOSÉ-R.), à Milagro. — Nécessaire de couture doré. PL. V.— D.7
32. Pallares Arteta (LÉONIDAS), à Quito. — Paniers. Objets en vannerie. Peinture sur porcelaine. PL. V.— D.7
33. Peña (JOSÉ-RUIZ), à Guayaquil. — Objets en bois.
34. Pintado de Vinuesa (M^{me} ROSA), à Guayaquil. — Travaux en plumes. PL. V.— D.7

35. **Reyes** (MANUEL-S.), à Ibarra. — Nécessaire de couture en cristal. PL. V.— D.7
36. **Rivadeneira** (M^{lle} MARIA-O.), à Quito. — Deux cadres. Travaux en cheveux. PL. V.— D.7
37. **Rodriguez** (M^{lle} MARIA C.), à Guayaquil. — Travaux en cheveux (cartes géographiques). PL. V.— D.7
38. **Rolando** (M^{lle} CARMEN), à Guayaquil. — Petite boîte. PL. V.— D.7
39. **Romero** (MIGUEL-A.), à Cuenca. — Objets en vannerie. PL. V.— D.7
40. **Sanchez** (M^{lle} ANGELA), à Guayaquil. — Ouvrages en cire, encadrés. PL. V.— D.7
41. **Semanate** (M^{lle} AMELIA), à Latacunga. — Vannerie. PL. V.— D.7
42. **Seminario** (ALBERTO), à Guayaquil. — Objets en corozo. Jeu d'échecs en corozo. PL. V.— D.7
43. **Société de bienfaisance des Dames de Guayaquil**, à Guayaquil. — Objets de fantaisie. PL. V.— D.7
44. **Suarez** (M^{lle} JOSEFINA), à Guayaquil. — Fantaisie en chenille encadrée. PL. V.— D.7
45. **Tejada D.** (VIRGILIO), à Latacunga. — Nécessaire de couture. PL. V.— D.7
46. **Tores V.** (CARLOS), à Guayaquil. — Boîte à ouvrage de fantaisie. PL. V.— D.7
47. **Tramontana** (JORGE), à Guayaquil. — Petit vaisseau en bois. PL. V.— D.7
48. **Ubidia** (CARLOS), à Otavalo. — Petits paniers. PL. V.— D.7
49. **Vasconez** (M^{lle} MARIA-NAZARIA), à Latacunga. — Couronne en paille. PL. V.— D.7
50. **Vela** (M^{lle} ERMELINDA-R.), à Guaranda. — Paniers de fantaisie. PL. V.— D.7

- 51. Velasco Sanchez** (M^{lle} LUCILA), à Guayaquil. — Travaux en cheveux. PL. V.— D.7
- 52. Veliz** (M^{lle} CRUZ-CARMELINA), à Guayaquil. — Porte-cartes en paille. PL. V.— D.7
- 53. Yerovi** (AGUSTIN-L.), à Guayaquil. — Encrier en os. Crucifix. Nécessaire à écrire. PL. V.— D.7

ESPAGNE

- 1. Bernades** (C.), à Barcelone, rue Aviño, 9. — Peignes et baleines. PL. I.— D.3
- 2. Casali & fils** (JOSÉ), à Torelló (Province de Barcelone). — Objets tournés en corne. PL. I.— D.3
- 3. Espinás y Manasanch** (FRANCISCO), à Barcelone, Carretera de Sans, 215. — Peignes. PL. I.— D.3
- 4. Gaudry y Potier** (LUIS), à Madrid, rue Sagunto, 26. — Brosserie. PL. I.— D.3
- 5. Löewe y Roenberg** (ENRIQUE), à Madrid, rue Principe, 39. — Maroquinerie. PL. I.— D.3
- 6. Polit y Trabal**, à Barcelone, rue de Borrell, 9. — Brosserie. PL. I.— D.3
- 7. Ripoll y Bosch** (JUAN), à Esporla (Province des Baléares). — Vannerie. PL. I.— D.3
- 8. Roqué y Ballester**, à Barcelone, rue d'Aragon, 268. — Sacoques. Valises. Malles. Sacs. Portefeuilles. PL. I.— D.3
- 9. Salvi y Dou** (ANTONIO) à Barcelone, rue Boters, 16. — Peignes. PL. I.— D.3
- 10. Tornero** (DANIEL), à Saint-Sébastien, place de Guipuzcoa, 6. — Brosserie. PL. I.— D.3

ÉTATS-UNIS

1. **Bissell Carpet Sweeper Company**, Grands Rapides (Michigan). — Balayeuses. PL. I.— D.2

2. **Barnard (GEORGE) & C^o**, à New-York, 212 Vanderbilt Building. — Articles en cuir. PL. I.— D.2

3. **Brunswick Balke Collender Company**, à New-York et à Chicago. — Articles en ivoire. PL. I.— D.2

4. **Corham Manufacturing Company**, à New-York. Broadway. — Maroquinerie fine, montée en or et en argent.
Philadelphie 1876, Médaille d'or; Paris 1889, Médaille d'or. Chicago 1893, quarante-neuf récompenses. PL. I.— D.2

5. **Howard's (S.-S.) son & C^o**, à Boston, (Massachusetts). — Cuirs à rasoirs. PL. I.— D.2

6. **Jordan(A.-J.)**, Saint-Louis (Missouri). — Cuirs à rasoirs. Étuis de bois et de cuir. PL. I.— D.2

7. **Los Angeles Art Leather Company**, à Los Angeles (California). — Articles de fantaisie en cuir. PL. I.— D.2

8. **Reidy (SARA)**, à Chicago (Illinois), Washington street, 28. — Peignes d'écaille et articles de coiffure. PL. I.— D.2

9. **Tibbe (H.) & Sons**, à Saint-Louis (Missouri) et à London. — Pipes en balle de maïs. PL. I.— D.2

10. **Tiffany & C^o**, à New-York. — Maroquinerie. Trousses. Sacs. Serviettes. Portefeuilles. Étuis à cigares et cigarettes. PL. I.— D.2

11. **Young & Robinson (FREDERICK)**, Maryland. — Machines à fabriquer les brosses. PL. I.— D.2

GRANDE-BRETAGNE

1. **Aberdeen Comb Works Company, Limited**, à Aberdeen, Hutcheon street. — Peignes. Coupes et objets divers en corne. Corne blanche de buffle. PL. I.— D.3
2. **Association des Arts Kandyan**, à Ceylan. — Objets en laque. PL. VI.—C.1
3. **Baroda (S.-A. le Gaekwar de) (Indes)**. — Objets en bois de santal avec marqueterie. PL. I.— D.3
4. **Beck (ADAM)**, à Londres, Ontario (Canada). — Boîtes à cigares. PL. I.— D.3
5. **Betjemann (GEORGE) & sons**, à Londres, N. Pentonville road, 36. — Trousses. PL. I.— D.3
6. **Bikanir (S. A. le Maharajah de Rajputana) (Indes)**. — Bouteilles en cuir émaillé. PL. VI.— C.1
7. « **Biltor** », **Limited**, Oxford street, Londres W., 93. — Pipes, etc. Chicago 1893, Médaille. PL. I.— D.3
8. **Candappa (P.-B.)**, à Ceylan. — Objets en écaille, en ivoire, objets de laque. PL. VI.— C.1
9. **Carolis (H.-Dox)**, à Ceylan. — Objets en bois sculpté. Tableterie. Objets en plumes et en plumes de porc-épic. PL. VI.— C.1
10. **Carolis (W.-D.)**, à Ceylan. — Maroquinerie. PL. I.— D.3
11. **City of Bath (EXPOSITION COLLECTIVE)**, à Guildhall Bath. — Maroquinerie. PAV. PL. II
12. **Coombs (HENRY-F.)**, St. John, New Brunswick (Canada). — Balais de ménage. PL. VI.— C.1
13. **David Solomon**, à Roche-Bois (Ile Maurice). — Brosserie. PL. VI.— C.1

14. **Drieberg (C.)**, à Ceylan. — Masques. PL. VI.— C.1
15. **Ellis (HON.-F.-R.)**, à Ceylan. — Masques. PL. VI.— C.1
Agent du gouvernement des provinces de l'Ouest.
16. **Ellmore & son, Limited (W.-T.)**, à Leicester, High street. — Paniers et vannerie. PL. I.— D.3
17. **Entwistle & Kenyon**, à Accrington, Ewbank. — Brosses-tapis mécaniques : « Ewbank » « Ariel », « Queen et Scotia ». Accessoires. PL. I.— D.3
18. **Fernando (W.-E.)**, à Ceylan. — Objets en bois sculpté. Tableterie. PL. VI.— C.1
19. **Fonseka (L. DE) (Mudaliyar)**, à Ceylan. — Petits modèles de bateaux, de véhicules, d'étagères, etc. PL. VI.— C.1
20. **Gérard (JOSEPH)**, à Ceylan. — Masques. PL. VI.— C.1
21. **Gwalior (S. A. le Maharajah des) (Indes)**. — Petites tables de fantaisie. PL. VI.— C.1
22. **Gouvernement de Ceylan**, à Ceylan. — Objets en bois sculpté, en ivoire, écaille, laque, tableterie. PL. VI.— C.1
23. **Gouvernement de S.A. le Maharajah de Mysore (Indes)**. — Objets divers en bois de santal, en ébène et en ivoire. PL. VI.— C.1
24. **Grout (JOHN-A.) & Co**, à Grimsby, Ontario (Canada). — Paniers et petites boîtes. PL. I.— D.3
25. **Hayward (J.)**, à St-Londres, Argyll street. — Objets en écaille. PL. VI.— C.1
26. **Hindes**, à Birmingham, Bromsgrove street. — Brosserie et articles de toilette de luxe ; Épingles à cheveux. PL. I.— D.3
27. **Hukin & Heath**, à Birmingham, 139. Great Charles street. — Nouveautés et binbeloterie. PL. I.— D.3
28. **Hyderabad (S. A. le Nizam de) (Indes)**. — Objets en laque. PL. VI.— C.1

29. **Irish Industries Association (Incorporated)**, à Dublin (Irlande), Lincoln place, 21. — Vannerie et objets sculptés faits à la main. **PL. I.— D.3**
30. **Jaldeen**, à Ceylan. — Vannerie. **PL. VI.— C.1**
31. **Jind** (S. A. le Rajah de), Punjab (Indes). — Arbre en ivoire sculpté. **PL. VI.— C.1**
32. **Kapp & Peterson, Limited**, à Dublin (Irlande), Grafton street, 55. — Objets pour fumeurs : Pipes d'écume de mer, de ronce, de terre. Porte-cigares. Porte-cigarettes. **PL. I.— D.3**
33. **Kellow** (A.-J.), à Ceylan. — Objets en bois sculpté. Tabletterie. **PL. VI.— C.1**
34. **Kerr & Harcourt**, à Parry Gound, Ontario (Canada). — Bobines. Boîtes faites au tour et autres objets en bois. **PL. I.— D.3**
35. **Manufacture de pipes Masta** (F.), Street, 153, Londres, E. C. — Pipes « Masta » brevetées. Porte-cigares et porte-cigarettes. Fourneaux de pipes en écume de mer, argile, cerisier, racines de bruyère. **PL. I.— D.3**
36. **Mappin brothers**, à Londres, W., Regent street, 220. — Maroquinerie. Trousses et sacs de voyages garnis. **PL. I.— D.3**
Succursale 66, Cheapside, E. C. à Londres. Fabriques : The Queen's Works, Sheffield; à Glasgow et à Belfast.
Médaille, Londres 1851 ; Médaille et Croix de la Légion d'Honneur, Londres 1862 ; 3 Médailles, Chicago 1893.
37. **Marwar** (S. A. le Maharajah de Rajputana) (Indes). — Objets en laque. **PL. VI.— C.1**
38. **Matale, Assistant Government Agent** (Saxton-G.-S.), à Ceylan. — Objets en laque. **PL. VI.— C.1**
39. **Mishnu Balkrishna Paranjabe**, à Bombay (Indes), Girgaum. — Antilopes et ornements d'église, en corne. **PL. VI.— C.1**
40. **Nugapitiya** (T.-B.), à Ceylan. — Objets en laque. **PL. VI.— C.1**

41. **Perera (P.)**, Mudaliyar, à Ceylan. — Petits modèles de bateaux, de véhicules, etc., pour étagères. **PL. VI.— C. I**
42. **Plâté (A.-W.-A.)**, à Ceylan. — Bristol Studios, Colombo et Nuwara Eliya. Coco de mer sculpté. **PL. VI.— C. I**
43. **Porolis (DON MUHANDIRAM)**, à Ceylan. — Objets en bois sculpté. Tableterie. **PL. VI.— C. I**
44. **Prat (MAY-ROSINA)**, à Windsor (Nouvelle-Écosse), Canada. — Maroquinerie. **PL. VI.— C. I**
45. **Scott (G.-W.) & sons**, à Londres, W. C., Charing Cross road, 144. — Paniers portatifs avec accessoires, coutellerie, etc., pour pique-niques. **PL. I.— D.3**
46. **Shahpura (S. A. le Rajah de Rajputana)** (Indes). — Bouclier. Tables de fantaisie. **PL. VI.— C. I**
47. **Silva (D.-F. DE)**, à Ceylan. — Objets en écaille. **PL. VI.— C. I**
48. **Silva (W.-T. DE)**, à Ceylan. — Objets en plumes et en plumes de porc-épic. **PL. VI.— C. I**
49. **Soysa (Lady DE)**, à Ceylan. — Objets en bois sculpté. Tableterie. **PL. VI.— C. I**
50. **Stanley (ALFRED) & sons**, à Walsall, Wednesbury road, 27. — Fermoirs pour sacs. Boucles et agrafes pour ceintures. Nouveautés. **PL. I.— D.3**
51. **Still (G.-H.)**, à Saint-Thomas, Ontario (Canada). — Manches et objets en bois. **PL. I.— D.3**
52. **Sumps (A.-E.)**, à Ceylan. — Vannerie. **PL. VI.— C. I**
53. **Theodoris (Dox)**, à Ceylan. — Objets en écaille. **PL. VI.— C. I**
54. **Treloars et fils**, à Londres. E. C., Ludgate Hill, 68 et 70. — Essuie-pieds en fibre. **PAV. PL. II**
55. **Vigors (M^r B.)**, à Kalutara Ceylan, à la Résidence. — Vannerie de Kalatara. **PL. VI.— C. I**

56. **Wilkinson Heywood & Clark, Limited**, à Londres, N. Caledonian road, 7, King Cross. — Brosserie à peindre. **PL. I.— D.3**
57. **Wirasinha J.-A.**, (Muhandiram), à Ceylan. — Objets en ivoire sculptée. Vannerie. **PL. VI.— C.1**

GRÈCE

1. **Coen (PHILIPPE)**, à Athènes. — Brosses. **PAV. PL. II**

HONGRIE

1. **Badini (ZOLTÁN)**, à Zólyom-Radvány. — Articles en bois sculpté. Fokos. **PL. I.— D.4**
2. **Bazar de Brassó**, à Brassó. — Bidons en bois. **PL. I.— D.4**
3. **Benczur (M^{me} JULES)**, à Budapest. — Coffret en bois orné. **PL. I.— D.4**
4. **Bernschütz (JEAN)**, à Léva (Bars). — Articles de broserie : soie, pinceaux, balais. **PL. I.— D.4**
5. **Boros (M^{me} GEORGES)**, à Kolozsvár. — Peinture sur bois. Gourdes. Coffres à fleurs. **PL. I.— D.4**
6. **Boskovitz (SAMUEL)**, à Pápa. — Pipes. **PL. I.— D.4**
7. **Brichta (MAXIMILIEN)**, à Nagy-Károly. — Corbeilles. **PL. I.— D.4**
8. **Burg (ARMAND)**, à Budapest, Váci-Körut. 6. — Étuis. Portefeuilles. Cadres. Écrins. Sous-mains. **PL. I.— D.4**
9. **Donáth (ALEXANDRE)**, à Budapest, Kossuth-Lajos-u, 3. — Articles en écume et ambre. **PL. I.— D.4**
10. **Dósay (ANNA)**, à Paris, rue Bellefond, 22. — Écran et petites chaises en cuir découpé, monture bois. **PL. I.— D.4**

11. **École pratique de Vannerie**, à Békés. — Paniers.
Meubles de jardin. PL. I.— D.4
12. **École pratique de Vannerie**, à Bellus (Trencsén). —
Paniers. Meubles de jardin. PL. I.— D.4
13. **Feldsberg (SIGISMOND)**, à Budapest, Muzeum-Körut, 1.
— Pipes. Articles en écume de mer. PL. I.— D.4
14. **Filep (JEAN)**, à Korond (Udvarhely). — Chapeau tyrolien.
Casque suédois. Casquettes de jockey. Corbeilles, etc. PL. I.— D.4
15. **Fischhof (EUGÈNE)**, à Budapest, Népszínház-utca, 28 —
Maroquinerie. Cuir sculpté etteint. PL. I.— D.4
16. **Freystädter (EUGÈNE DE)**, à Budapest. — Bureau
portatif en valise. PL. I.— D.4
17. **Friedrich & Fürst**, à Fiume-Susak. — Matières premières
pour brosses et pinceaux. PL. I.— D.4
18. **Gáspár (JULES)**, à Marosvásárhely. — Corbeilles. PL. I.— D.4
19. **Gottermayer (FERDINAND)**, à Budapest, Királyi-Pál-u, 5.
— Agendas. Albums. Objets de bureau. Portefeuilles. PL. I.— D.4
Dessin de Rodolphe Boros.
20. **Gröber (LOUIS)**, à Budapest, Kigyó-u, 6. — Vannerie.
PL. I.— D.4
21. **Höfer (JOSEPH) & fils**, à Borostyánkő. — Bougeoirs et
autres objets de serpentine. PL. I.— D.4
22. **Kartschocke & fils**, à Budapest, Stáhly-u, 15. —
Brosses. PL. I.— D.4
23. **Kossuth (JOSEPH)**, à Munich. — Boîtes peintes. PL. I.— D.4
24. **Krausz (CHARLES et JOSEPH)**, à Budapest, Andrásy-u.
43. — Vannerie. PL. I.— D.4
25. **Krátky (ANTOINE)**, à Budapest, Népszínház-u, 13. —
Peignes en écaille. Corne d'Irlande. Corne imitant l'ambre. PL. I.— D.4

- 26. Kuttner (ÉDOUARD) & Cie**, à Budapest, Andrásy-ut, 47.
— Articles de voyage. Malles. Valises, etc. L. 1.— D.4
- 27. Leszik (CHARLES)**, à Budapest, Szentkirályi-u, 14. —
Porte-photographies et agendas. PL. 1.— D.4
- 28. Lindinger (LADISLAS)**, à Duna-Földvár. — Bidons. Blagues
à tabac. PL. 1.— D.4
- 29. Melko (BARTHÉLEMY)**, à Budapest, Molnár-utcza, 10. —
Masse d'armes. Bidon. PL. 1.— D.4
- 30. Mendelovits (LOUIS)**, à Debreczen. — Gourdes. Fouets.
Blagues. PL. 1.— D.4
- 31. Nagy (ALEXANDRE)**, à Veszprém. — Paravent peint.
PL. 1.— D.4
- 32. Nagy (RODOLPHE)**, à Budapest, Korona-Herczeg-utcza, 12.
— Articles de maroquinerie de luxe. PL. 1.— D.4
Dessin de Eric-B. Pauly.
- 33. Petelei (MARTIN)**, à Maros Vásárhely. — Sparterie. Paniers
tourés. Paillasses stucs en jonc. PL. 1.— D.4
- 34. Riedl (EDMOND)**, à Arad. — Peignes et articles accessoires.
PL. 1.— D.4
- 35. Rosenberg & Kohn**, à Szegedin. — Fabricants de balais.
Balais divers (à tapis, à rideaux, à vêtements « Imperial » « colibri »)
PL. 1.— D.4
- 36. Schnitzer (JACQUES)**, à Maros-Vásárhely. — Casette
de toilette. PL. 1.— D.4
- 37. Sendlein**, à Pozsony. — Porte-cigares et tuyaux de pipes,
Cannes. PL. 1.— D.4
- 38. Société des Dames, section de l'Industrie
domestique**, à Nagy-Bánya. — Corbeilles. PL. 1.— D.4
- 39. Stiaszny (E.) & fils**, à Kőrmöczbánya. — Pipes.
PL. 1.— D.4

40. **Syndicat de Vannerie**, à Apatin. — Objets de vannerie. **PL. I.— D.4**
41. **Szász (PAUL)**, à Mezö-Kölpény (Maros Torda). — Corbeilles en jonc. **PL. I.— D.4**
42. **Tafler (JACQUES)**, à Orosháza. — Balais en sparte d'Italie cultivé en Hongrie. **PL. I.— D.4**
43. **Takács (EDOUARD)**, à Selmezbánya. — Pipes. **PL. I.— D.4**
44. **Takács (VENDEL-G.)**, à Zólyom. — Pipes. Porte-cigares. **PL. I.— D.4**
45. **Torday (JOSEPH)**, à Bánffy-Hunyad. — Brosses. **PL. I.— D.4**
46. **Tóth (ÉTIENNE)**, à Monor. — Bidons. Fouets. Cannes, etc. **PL. I.— D.4**
47. **Tull (VICTOR)**, à Budapest, Ujvilágutcza, 9. — Guéridon cadre doré. Écrins. Étuis, etc. **PL. I.— D.4**
48. **Varecska (JOSEPH)**, à Nagy-Károly. — Corbeilles. **PL. I.— D.4**
49. **Wilheim & Ruchuwald**, à Osjek. — Une bouteille. un plateau. six verres en bois sculpté. **PL. I.— D.4**
50. **Zachár (CHARLES)**, à Selmezbánya. — Pipes. **PL. I.— D.4**

ITALIE

1. **Adami (A.)**, à Spresiano. — Chiendent pour brosses. Balais de sorgho. Paille de sorgho. Osier. **PL. I.— D.3**
2. **Allegri (PIERRE)**, à Bagnacavallo (Ravenne). — Vannerie en jonc. **PL. I.— D.3**
3. **Bazzanti (P.) & fils**, à Florence, Lungarno Corsini, 12. — Mosaïques en pierre dure. **PL. I.— D.3**
4. **Bettini (ALPHONSE) & Castellain**, à Prato (Florence). — Paille à balais. Balais confectionnés. **PL. I.— D.3**

5. **Boncinelli (JEAN) & fils**, à Florence, via Por S. Maria. —
Mosaïques. PL. I.— D.3
6. **Cantalupo (AMÉDÉE)**, à Naples, rue Turin, 110. — Paniers
et meubles en junc et en branches d'osier. PL. I.— D.3
7. **Capecce (MICHEL, baron DE GAURDIGNANO)**, à Lecce. —
Paniers et corbeilles de jones, liens et paille. PL. I.— D.3
8. **Chambre de Commerce**, à Lecce. — Paniers.
Corbeilles. PL. I.— D.3
9. **Columbo (VINCENT)**, à Bari. — Boîtes en fer-blanc, carton
et autres matières pour allumettes. PL. I.— D.3
10. **Comice agricole**, à Aoste (Turin). — Objets de petites
industries forestières en bois sculpté. PL. I.— D.3
11. **De Andreis (ROMÉE)**, à Rome. — Étuis. Cadres et articles
de fantaisie. PL. I.— D.3
12. **Flaibani (ANTOINE)**, à Venise. — Objets industriels et
de fantaisie. PL. I.— D.3
13. **Francolini (TITUS)**, à Florence, B. Oguissanti, 26. —
Mosaïques. PL. I.— D.3
14. **Gargiulo (JOSEPH) & C^{ie}**, à Sorrente. — Meubles en bois
et mosaïques. Objets de bazar. PL. I.— D.3
15. **Gallarotti (JEAN)**, à Quarona (Novare). — Cadres pour
portraits. Sculptures sur bois. PL. I.— D.3
16. **Geminati (CATHERINE)**, à Turin. — Travaux de fantaisie
en paille. PL. I.— D.3
17. **Ginocchi (JEAN)**, à Rome, rue Quattro Fontane, 13. —
Table. Écrin. Corniches en cuir doré. PL. I.— D.3
18. **Grandi (FRANÇOIS) & fils & C^{ie}**, à Bellagio (Côme). —
Articles de fantaisie en bois d'olivier. PL. I.— D.3
19. **Krüll (H.)**, à Trévisé. — Matériel de la fabrication des objets
de broserie. Balais de sorgho. PL. I.— D.3

20. **Labriola frères**, à Turin, Via Roma, 1. — Ouvrages en écaïlle. **PL. I.— D.3**
21. **Labriola (I. MARIAN)**, à Rome. — Objets en écaïlle. Peignes, etc. **PL. I.— D.3**
22. **Lamponi (A.) & fils**, à Florence, rue Escalier, 20. — Mosaïques. Bijouterie byzantine, etc. **PL. I.— D.3**
23. **Maggi (JULES) & C^{ie}**, à Milan. — Brosses. **PL. I.— D.3**
24. **Manufacture de Peignes**, à Cornigliano Ligure (Gênes). — Peignes en corne. **PL. I.— D.3**
25. **Milano (MICHEL)**, à Sorrente (Naples). — Objets artistiques en bois sculpté. **PL. I.— D.3**
26. **Montelatici (JEAN)**, à Florence, via Ornello. — Parois d'une chapelle en mosaïque avec tableau. **PL. I.— D.3**
27. **Montelatici (JOSEPH) & fils**, à Florence, Lungarno Corsini, 7. — Presse-papiers. Porte-photographies. Boîtes et tableaux. **PL. I.— D.3**
28. **Patrizi (FRANÇOIS)**, à Domodossola (Novare). — Coffre en noyer sculpté. **PL. I.— D.3**
29. **Piovesan (ANTOINE)**, à Trévisé. — Chiendent d'Italie pour brosses. Paille de sorgho vénitienne. **PL. I.— D.3**
30. **Pizzoni (CHARLES)**, à Milan. — Vannerie. **PL. I.— D.3**
31. **Rossi frères**, à Milan. — Collections de pipes. **PL. I.— D.3**
32. **Rubbiani (ALPHONSE)**, à Boulogne. — Travaux en cuirs gaufré et ciselé. **PL. I.— D.3**
33. **Sandrini (ANTOINE)**, à Florence, via dei Fossi, 4. — Tables, cadres, etc. **PL. I.— D.3**
34. **Scappini**, à Florence, Lung'Arno Corsini, 2. — Objets de fantaisie. Mosaïques en pierre et byzantine montées sur métaux. **PL. I.— D.3**
35. **Sironi (JEAN) & C^{ie}**, à Trévisé. — Brosserie. **PL. I.— D.3**

- 36. Société coopérative de l'Art de la Mosaïque,**
à Florence, Via S. Spirito, 5. — Presse-papiers. PL. I.— D.3
- 37. Tassinari (HERCULE),** à Turin, place Carlo Felice, 2. —
Nattes et tapis en paille. PL. I.— D.3

JAPON

- 1. Adati (SÉMMATSU),** à Tottori-kén. — Bois et corail noir sculptés.
Nétsuké (Boutons de tabatière) et fume-cigarettes. PL. I.— D.4
- 2. Aikawa (TOYO-O),** à Kanazawa (Ishikawa-kén). — Bois
sculpté : Boîtes. Petit tableau, etc. PL. I.— D.4
- 3. Akané (KITIRÔ),** à Kanazawa (Ishikawa-kén). — Laque décorée :
Boîtes. PL. I.— D.4
- 4. Akatsuka (HÔGUIOKU),** à Tôkiô. — Laque noire décorée : Boîte
(vigne vierge). PL. I.— D.4
- 5. Akatsuka (JITOKU),** à Tôkiô. — Laque noire décorée d'or : Boîte
(la lune et les herbes). PL. I.— D.4
- 6. Akiyama (KÔ-OU),** à Tôkiô. — Laque d'or sur noir : Boîte à
écrire (insectes). PL. I.— D.4
- 7. Anno (HÉIZÔ), Anno (HÉIBEI) & Yamamoto (YASUBÉI),**
à Fukui-kén. — Laque de Wasaka : Boîtes. Plateaux, etc.
PL. I.— D.4
- 8. Arai (BOKUSUN),** à Tôkiô. — Bois sculpté : Porte-cigarettes et
petits écrans. PL. I.— D.4
- 9. Arakawa (RÉI-OUN),** à Tôkiô. — Bois sculpté : mère et
enfants. PL. I.— D.4
- 10. Arita (SANJIRÔ),** à Ishikawa-kén. — Laque gravée : Boîtes. Pla-
teaux, etc. PL. I.— D.4
- 11. Asahi (MEIDÔ),** à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Figurines. Anges.
Femmes et enfants. PL. I.— D.4

12. **Asahi (KÔDÔ)**, à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Personnages.
PL. I.— D. 4
13. **Asano (SÔZABURÔ)**, à Ishikawa-kén. — Laque noire décorée d'or :
Plateaux en forme de fleur. PL. I.— D. 4
14. **Association des fabricants de laque d'Ouji-Yamada**, à Miyé-kén. — Laque : Boîtes et plateaux. PL. I.— D. 4
15. **Association des fabricants de laque de Sanuki**, à Kagawa-kén. — Laque : Plateaux. PL. I.— D. 4
16. **Association des fabricants de laque de Wasaka**, à Fukui-kén. — Laque translucide dite Wasaka-nuri : Boîtes. Plateaux, etc. PL. I.— D. 4
17. **Association des fabricants de laque de Kuroyé**, à Wakayama-kén. — Laque noire et laque rouge décorées : Plateaux. Bois. Petites tables, etc. PL. I.— D. 4
18. **Association des laqueurs de Kiôto**, à Kiôto. — Laque : Boîtes en forme d'éventail, décorées de paysage. PL. I.— D. 4
19. **Association des marchands et fabricants de laque d'Imadatégôri**, à Fukui-kén. — Laque : Boîtes. Plateaux. Corbeilles, etc. PL. I.— D. 4
20. **Association des sculpteurs de Kiôto**, à Kiôto. — Bois sculpté : Boîtes. Petit panneau. PL. I.— D. 4
21. **Compagnie commerciale de Kwansaï**, à Kiôto. — Brosses. Spécimens de trente-trois sortes. PL. I.— D. 4
22. **Fabrique de laque de Hamamatsu**, à Hamamatsu (Shizuoka-kén). — Laque décorée : Boîtes et plateaux. PL. I.— D. 4
23. **Fujiwara (IHÉI)**, à Osaka. — Laque d'or : Boîtes et plateaux. PL. I.— D. 4
24. **Fujikawa (SHINZÔ)**, à Kagawa-kén. — Laque de couleur gravée ou décorée dite laque de Zouséi : Plateaux. PL. I.— D. 4
25. **Fujita (YASUKÉ)**, à Kiôto. — Laque d'or : Boîtes à écrire décorées de paysage. PL. I.— D. 4

26. **Fukuda** (KITIROBÉI), à Guifu-kén. — Laque : Petites étagères.
Plateaux. Tableaux, etc. PL. I.— D.4
27. **Fukuju** (TAKIZÔ), à Guifu-kén. — Laque : Petites étagères et
Plateaux. PL. I.— D.4
28. **Fukuju** (YAÏTI), à Guifu-kén. — Laque décorée : Petit plateau.
PL. I.— D.4
29. **Fukunaga** (SENNOSUKÉ), à Tokiô. — Laque de couleurs :
Boîtes et plateaux. PL. I.— D.4
30. **Fukushi** (KIÛKITI), à Aomori-kén. — Laque décorée : Petit
tableaux (carpes). Boîtes. Étagères, etc. PL. I.— D.4
31. **Funabashi** (SHÛMIN), à Tôkiô. — Laque d'or sur noire : Boîte
à écrire (cerf et érable). PL. I.— D.4
32. **Funakaké** (SÔSHIRÔ), à Ishikawa-kén. — Laque gravée :
Boîtes et plateaux. PL. I.— D.4
33. **Fuzikawa** (YONÉZÔ), à Kagawa-kén. — Laque de couleurs
dite Zonséi : Boîtes et plateaux. PL. I.— D.4
34. **Goto** (TAKANOSUKÉ), à Tôkiô. — Bois sculpté : Panneau encadré
(trois dragons). PL. I.— D.4
35. **Hamada** (MASA-AKI), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Enfants.
PL. I.— D.4
36. **Hashimoto** (SHINGUIOKU), à Tôkiô. — Ivoire sculpté :
Femmes. PL. I.— D.4
37. **Hariki** (TCHÛTARÔ), à Miyé-kén. — Portefeilles, Tabatières.
Porte-cigares et porte-cigarettes en papier-cuir. PL. I.— D.4
38. **Haségawa** (SÔYÉI), à Tôkiô. — Laque d'or : Boîte (pins).
PL. I.— D.4
39. **Hayamizu** (KITIHÉI), à Kiôtô. — Valises en osier. PL. I.— D.4
40. **Hayashi** (KUHÉI), à Tôkiô. — Laque : Boîtes. Plateaux et
bibelots. Ivoire sculpté. PL. I.— D.4

41. **Hayashi** (BIOUN), à Tôkiô. — Bois sculpté : Déesse Kwannon.
PL. I.— D.4
42. **Hayashi** (SHINSUKÉ), à Kiôto. — Bois sculpté : Pigeons.
Boîtes, etc. PL. I.— D.4
43. **Hayashi** (SHÔHATI), à Tôkiô. — Laque d'or et laque noire :
Boîtes (paysage et canards). PL. I.— D.4
44. **Hayashi** (SHÛTARÔ), à Kanazawa (Ishikawa-kén). — Laque
décorée : Boîtes et plateaux. PL. I.— D.4
45. **Hirayama** (SÉNSAI), à Tôkiô. — Laque noire : Boîte décorée
de papillons. PL. I.— D.4
46. **Hirosé** (SHÔTARÔ), à Ishikawa-kén. — Laque gravée : Petites
tables et plateaux. PL. I.— D.4
47. **Hiwatashi** (RISABURÔ), à Akita-kén. — Laque gravée :
Tableaux (personnages). Plateaux, etc. PL. I.— D.4
48. **Horikawa** (JUKITIRÔ), à Kiôto. — Bois sculpté : Personnages.
PL. I.— D.4
49. **Igarashi** (ZUIHO), à Ishikawa-kén. — Laque d'or : Boîte à
écriture (fleurs d'automne). PL. I.— D.4
50. **Ikéda** (S.) & C^{ie}, à Kiôto. — Laque d'or : Boîtes avec le jeu
complet de parfums. PL. I.— D.4
51. **Ikéda** (KÉISHIÛ), à Tôkiô. — Laque bronzée : Plateaux décorés
de fruits. PL. I.— D.4
52. **Ikéda** (TCHÔTARÔ), à Nagasaki. — Ouvrages en écaille de tortue :
Petits cadres. Objets de toilettes, etc. PL. I.— D.4
53. **Inamura** (SÉITARÔ), à Ishikawa-kén. — Laque : Plateaux.
Boîtes, etc. PL. I.— D.4

54. I-o (OHSAI), à Tôkiô. — Laque d'or repolie : Boîtes (poissons).
PL. I.— D.4
55. Ino-ouyé (ASASHI), à Osaka. — Manches de parapluies.
PL. I.— D.4
56. Ishida (SHÔJI), à Aomori-kén. — Vannerie : Paniers. Corbeilles.
Vases, etc. PL. I.— D.4
57. Ishida (MATAJIRÔ), à Nara. — Laque rouge et laque noire
décorées : Boîtes. PL. I.— D.4
58. Ishida (YOSHIAKI), à Nara. — Laque rouge décorée : Plateaux
PL. I.— D.4
59. Ishi-i (YÛKITI), à Takaoka (Toyama-kén). — Laque sculptée :
Boîtes. Plateaux, etc. PL. I.— D.4
60. Ishikawa (MITSUAKI), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Vieux
savants et singes. PL. I.— D.4
61. Ishizu (YASUZÔ), à Kiôto. — Pipes japonaises. Porte-cigares et
porte-cigarettes en métaux ciselés. PL. I.— D.4
62. Itikawa (YASUHÉI), à Hamamatsu (Shizuoka-kén). — Laque
décorée : Plateaux. PL. I.— D.4
63. Itô (KAKÔ), à Tôkiô. — Laque d'or : Boîtes (flots et rochers).
PL. I.— D.4
64. Itô (KOHÉI), à Nîgata. — Marquetterie en bois. Porte-montres et
spécimens de bois ouvragé. PL. I.— D.4
65. Itodani (INOSUKÉ), à Ishikawa-kén. — Laque : Plateaux et
Bonbonnières. PL. I.— D.4
66. Izawa (RI-ITIRÔ), à Kiôto. — Brosses. Spécimens de douze
sortes. PL. I.— D.4
67. Kaba (TOKIMATSU), à Ishikawa-kén. — Laque gravée : Boîtes
Plateaux. Petits panneaux, etc. PL. I.— D.4
68. Kagawa (YAJIRÔ), à Tôkiô. — Panneaux du laque incrustée et
écrans en bois sculpté. Incrustations, etc. PL. I.— D.4

69. **Kaji** (HÔDÔ), à Tôkiô. — Laque d'or : Boîtes (décors variés).
PL. I. — D.4
70. **Kaji** (SUKÉSABURÔ), à Nîgata. — Marqueterie en bois sculpté.
PL. I. — D.4
71. **Kanaï** (JUITI), à Tôkiô. — Laque noire décorée d'or : Boîte (chrysanthèmes).
PL. I. — D.4
72. **Kanéda** (KANÉJIRÔ), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Personnages. Animaux, etc.
PL. I. — D.4
73. **Kanéda** (RIUMÉI), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Vendeuses de bûches et femme se coiffant.
PL. I. — D.4
74. **Kanéko** (TSUNÉSABURÔ), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Personnages. Incrustations : Boîtes. Plateaux et vases.
PL. I. — D.4
75. **Kanô** (TESSAI), à Tôkiô. — Bois sculpté : Panneau (personnages en bas-relief).
PL. I. — D.4
76. **Kashiwabara** (MAGOZAYÉMON), à Tôkiô. — Laques variées. Boîtes.
PL. I. — D.4
77. **Kataoka** (ASAHI), à Tôkiô. — Incrustation de la nacre sur la laque d'or : Boîte (hortensia).
PL. I. — D.4
78. **Katô** (MAGOYÉMON), à Ishikawa-kén. — Laque gravée : Plateaux et boîtes, etc.
PL. I. — D.4
79. **Katô** (KATSUJIRÔ), à Ishikawa-kén. — Laque gravée : Plateaux et bols.
PL. I. — D.4
80. **Katô** (SHINSHÔ), à Tôkiô. — Laque d'or : Boîte (une femme devant un paravent).
PL. I. — D.4
81. **Katô** (TCHÔHEI), à Guifu-kén. — Ouvrage en bois naturel : Étagères. Boîtes. Animaux, etc.
PL. I. — D.4
82. **Katô** (TOYOSHITI), à Tôkiô. — Ivoire sculpté et incrustations : Personnages et boîtes.
PL. I. — D.4

- 83. Kawaiï (RIUMIN)**, à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Marchands de fleurs. Aïnos avec ours. **PL. I.— D.4**
- 84. Kawanobé (BUNTCHÔ)**, à Tôkiô. — Laque d'or et noire : Boîtes (paysage). **PL. I.— D.4**
- 85. Kawanobé (ITTCHÔ)**, à Tôkiô. — Laque d'or : Boîte et tablette à écrire (paysage d'Ishiyama). **PL. I.— D.4**
- 86. Kawashima (YOSHINOSUKÉ)**, à Kiôto. — Laque : Boîtes. Petites tables, etc. **PL. I.— D.4**
- 87. Kikuti (SABURÔ)**, à Amori-kén. — Vannerie : Paniers. **PL. I.— D.4**
- 88. Kimura (IKUMATSU)**, à Nara. — Laque rouge : Porte-manteaux **PL. I.— D.4**
- 89. Kimura (TSUNÉKITI)**, Toyama-kén. — Ouvrages en écaille de tortue : Vases. Coupe-papier. Cadres de photographies, etc. **PL. I.— D.4**
- 90. Kiôseikaï (Association des fabricants de laque de Shizuoka-kén)**, à Shizuoka. — Laque décorée : Boîtes. Plateaux. Cabinets. Étagères. Tables, etc. **PL. I.— D.4**
- 91. Kiôseikaï (Association des fabricants de laque de Shizuoka-kén)**, à Shizuoka. — Vannerie en bambou : Paniers. Corbeilles. Cages, etc. **PL. I.— D.4**
- 92. Kitayama (MASANORI)**, à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Femme portant un petit chien. **PL. I.— D.4**
- 93. Kobayashi (TOMITARÔ)**, à Yokohama. — Incrustations d'ivoire et de nacre sur laque : Petits tableaux. **PL. I.— D.4**
- 94. Kobayashi (TÔYÉMON)**, à Tôkiô. — Laque d'or : Boîte et tablette à écrire (douze mois sur éventail). **PL. I.— D.4**
- 95. Kobori (KÔHO)**, à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Singes. **PL. I.— D.4**
- 96. Kojima (MASAO)**, à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Ermites. **PL. I.— D.4**
- 97. Komayéi (ZÉNZUKÉ)**, à Takaoka (Toyama-kén). — Laque décorée : Boîtes. **PL. I.— D.4**

98. **Kondô** (SHÔKA), à Tôkiô. — Laque sur toile : Boîtes.
PL. I.— D.4
99. **Konishi** (MATASHIRÔ), à Ishikawa-kén.— Laque : Plateaux.
PL. I.— D.4
100. **Koshimura** (SAJIRÔ), à Ishikawa-kén. — Laque gravée :
Boîtes. Plateaux, etc. PL. I.— D.4
101. **Kosughé** (TOMIZÔ), à Nîgata-kén.— Bois sculpté : Tableau.
PL. I.— D.4
102. **Kubota** (KASUKÉ), à Ishikawa-kén. — Laque gravée :
Plateaux. Boîtes, etc. PL. I.— D.4
103. **Kubota** (KUHÉJI), à Ishikawa-kén. — Laque gravée :
Plateaux. Boîtes, etc. PL. I.— D.4
104. **Kumamoto** (KIROKU), à Kanazawa (Ishikawa-kén). —
Laque décorée: Petits tableaux (fleurs). PL. I.— D.4
105. **Kutsutani** (TAKIJIRÔ), à Tôkiô. — Portefeuilles. Porte-
monnaies. Porte-cigares. Sacs à main. Pipes japonaises, en cuir, tissus,
broderies, métaux, etc. Divers articles. PL. I.— D.4
106. **Kozukuri** (SADAKADO), à Aïti-kén. — Petites tablettes.
Boîtes. Plateaux. Porte-cartes, etc., en bois, ivoire, nacre et métaux.
PL. I.— D.4
107. **Matsuda** (KIKUZÔ), à Nara. — Laque rouge et laque noire
décorées : Plateaux. Boîtes. Petites tables, etc. PL. I.— D.4
108. **Mayéyama** (KOSHIU), à Tôkiô.— Laque noire : Boîte (chry-
santhème). PL. I.— D.4
109. **Mikami** (JISABURÔ), à Kiôto.— Laque d'or : Boîtes à écrire et
à papier (paysage représentant un épisode du prêtre Saïguiô et huit
vues du lac Biwa). PL. I.— D.4
110. **Mikami** (KÔZABURÔ), à Kiôto.— Laque d'or : Boîtes (paysage
d'automne et de Yoshinoyama). PL. I.— D.4

- 111. Mikami (HÉIJIRÔ)**, à Aomori-kén. — Ouvrage en bois : Boîtes. Plateaux, etc. PL. I.— D.4
- 112. Miki (MITSUMASA)**, à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Coq à longue queue. PL. I.— D.4
- 113. Mitani (DÉNJIRÔ)**, à Ishikawa-kén. — Laque : Plats. Plateaux. Bols, etc. PL. I.— D.4
- 114. Miura (KÔFU)**, à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Oies et martins-pêcheurs. PL. I.— D.4
- 115. Miyamoto (KATSU)**, à Tôkiô. — Incrustations sur ivoire : Brûle-parfums. PL. I.— D.4
- 116. Miyanaga (ISABURÔ)**, à Kanazawa (Ishikawa-kén). — Laque. Boîtes et porte-cigares. PL. I.— D.4
- 117. Miyano (KITAJIRÔ)**, à Ishikawa-kén. — Laque décorée : Boîtes et plateaux. PL. I.— D.4
- 118. Mizuno (HAMBÉI)**, à Yokohama. — Laque décorée de photographies. Boîtes. PL. I.— D.4
- 119. Morishima (M^{me} TRYO)**, à Kiôto. — Bois sculpté : Figurines. Groupes de divinités bouddhiques. PL. I.— D.4
- 120. Morino (KÔRIN)**, à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Aïnos et indigènes de Formose. PL. I.— D.4
- 121. Mukôda (BUKITI)**, à Kanazawa (Ishikawa-kén). — Laque décorée : Boîtes et porte-cigares. PL. I.— D.4
- 122. Murakami (KUROSAKU)**, à Kanazawa (Ishikawa-kén). — Laque : Boîtes. Bois sculpté. PL. I.— D.4
- 123. Murakami (TSUYOSHI)**, à Kiôto. — Bois sculpté : Chasseur. PL. I.— D.4
- 124. Murata (KITIGORÔ)**, à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Figures. Petits paravents. Plateaux. Coupe-papier. Fourreaux de sabre. PL. I.— D.4

125. Muro-oka (JINSAKU), à Ishikawa-kén. — Laque décorée : Plateaux. Boîtes, etc. **PL. I.— D.4**
126. Nakagawa (ISSHIN), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Femmes. **PL. I.— D.4**
127. Nakagawa (TOSHIO), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Éléphants et souris. **PL. I.— D.4**
128. Nakamura (KITIBÉI), à Tôkiô. — Laque décorée : Tableaux. **PL. I.— D.4**
129. Nakamura (KITIBÉI), à Tôkiô. — Porte-cigares. Portemonnaies. Portefeuilles. Boîtes, etc., en bois, bambou, cuir, tissus, etc. **PL. I.— D.4**
130. Nakamura (RIÔSHIN), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Femmes. **PL. I.— D.4**
131. Nakamura (SAKUJIRO), à Tôkiô. — Laque d'or : Trois objets à écrire (encrier, tablette et boîte à papier) décorés chacun d'une des trois vues célèbres du Japon. **PL. I.— D.4**
132. Nakamura (SÉISÉNSAI), à Tôkiô. — Laque noire : Boîte décorée de moineaux. **PL. I.— D.4**
133. Nakayama (HISAO), à Takaoka (Toyama-kén). — Laque décorée : Boîtes. **PL. I.— D.4**
134. Nakayama (KIKUTARÔ), à Takaoka (Toyama-kén). — Laque décorée : Boîtes et petits tableaux. **PL. I.— D.4**
135. Nakayé (HÉIVÉMON), à Ishikawa-kén. — Laque gravée : Plateaux et boîtes. **PL. I.— D.4**
136. Niki (MOHÉI), à Nigata. — Laque de couleurs : Boîtes et tableaux. **PL. I.— D.4**
137. Nishizawa (TÔBÉI), à Miyé-kén. — Porte-cigares. Porte-cigarettes. Porte-monnaies, etc., en papier-cuir. **PL. I.— D.4**
138. Nogawa (YASUYOSHI), à Kanazawa (Ishikawa-kén). — Laque décorée : Tableau rond (personnages). **PL. I.— D.4**
139. Nohara (SADA-AKI), à Tôkiô. — Incrustation sur bois : Boîtes et petits écrans. **PL. I.— D.4**

140. **Nomoto** (KIROKU), à Ishikawa-kén. — Laque décorée : Boîtes. **PL. I.— D.4**
141. **Oguri** (MASATOKI), à Kôti. — Laque : Plateaux et boîtes. **PL. I.— D.4**
142. **Ohara** (JIGOUYÉMON), à Toyama-kén. — Laque décorée : Boîtes. **PL. I.— D.4**
143. **Ohgaki** (MASANORI), à Kanazawa (Ishikawa-kén). — Laque décorée : Boîtes et plateaux. **PL. I.— D.4**
144. **Ohnishi** (YÛSAÏ), à Nara. — Laque rouge décorée : Boîtes. **PL. I.— D.4**
145. **Okada** (HÔGUIOKU), à Tôkiô. — Laque d'or : Boîte (grues et corbeaux dans le bois). **PL. I.— D.4**
146. **Okada** (SHUNTARÔ), à Tôkiô. — Pipes japonaises en or et argent ciselés. **PL. I.— D.4**
147. **Okada** (TOMOKAZU), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Coq et poule. **PL. I.— D.4**
148. **Okuda** (SÉISHIRÔ), à Ishikawa-kén. — Laque gravée : Plateaux. **PL. I.— D.4**
149. **Oudagawa** (KAZUO), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Paysans et aïnos. **PL. I.— D.4**
150. **Oumézawa** (RIÛSHIN), à Tôkiô — Laque noire décorée d'or : Plateau (herbes du printemps). **PL. I.— D.4**
151. **Ouyématsu** (HÔBI), à Tôkiô. — Laque d'or : Boîtes à écrire et à papier (paysage en noir). **PL. I.— D.4**
152. **Ouyématsu** (HÔMIN), à Tôkiô. — Laque d'or : Boîtes à écrire et à papier (ruines d'un palais). **PL. I.— D.4**
153. **Ouyématsu** (HÔSHÛ), à Tôkiô. — Laque d'or : Boîtes (décors variés). **PL. I.— D.4**
154. **Rokkaku** (SHISUI), à Tôkiô. — Laque d'or : Boîte (fleurs d'automne). **PL. I.— D.4**

155. **Saitô** (KASUKÉ), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Femmes. Incrustations d'or, d'argent, etc. **PL. I.— D.4**
156. **Saitô** (MASAKITI), à Tôkiô. — Laque décorée : Boîtes et étagères. **PL. I.— D.4**
157. **Sakabé** (MITSUNOBU), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Paysans. Pigeons et perroquets. **PL. I.— D.4**
158. **Sakida** (TOKUJIRÔ), à Kanazawa (Ishikawa-kén). — Laque décorée : Plateaux. **PL. I.— D.4**
159. **Sano** (TCHÔKITI), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Cygne. **PL. I.— D.4**
160. **Satô** (MITSUTOSHI), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Cerfs et chouettes. **PL. I.— D.4**
161. **Satô** (AKIRA), à Kiôtô. — Paniers et boîtes en bois tressé. Cadres pour photographies. **PL. I.— D.4**
162. **Sasaki** (TAKAYASU), à Tôkiô. — Laque d'or repolie : Boîte (forêts). **PL. I.— D.4**
163. **Sasaki** (YATARO), à Tôkiô. — Laque d'or : Boîte (faisan aux champs). **PL. I.— D.4**
164. **Sawada** (JISAKU), à Kanazawa (Ishikawa-kén). — Laque d'or : Boîtes (fleurs d'automne, papillons, paysages, etc.). **PL. I.— D.4**
165. **Seishin Kabushiki Kaïsha** (Société), à Shiga-kén. — Vannerie : Boîtes. Corbeilles, etc. **PL. I.— D.4**
166. **Sétani** (KAJIZÔ), à Nara. — Bois sculpté et peint : Personnages et animaux. **PL. I.— D.4**
167. **Shibakawa** (MATAYÉMON), à Osaka. — Cartons laqués : Plateaux. Boîtes, etc. **PL. I.— D.4**

168. **Shibata** (RIÛSHIN), à Tôkiô. — Laque d'or : Boîte (fleurs d'automne). PL. I.— D.4
169. **Shibayama** (SHITIZÔ), Tôkiô. — Ivoire incrusté d'or, d'argent, de nacre, d'écaille de tortue, etc. Faucons sur rochers. PL. I.— D.4
170. **Shimada** (SÔHATI), à Nîgata. — Bois sculpté : Personnages. PL. I.— D.4
171. **Shimamura** (HÔMÉI), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Jeune pêcheur. PL. I.— D.4
172. **Shiura** (MITSUHIRO), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Pigeons et poules. PL. I.— D.4
173. **Shimizu** (BUNSAI), à Tôkiô. — [Laque d'or : Boîte (paysage). PL. I.— D.4
174. **Shiotani** (HANJIRÔ), à Takaoka (Toyama-kén.). — Laque décorée : Boîtes, etc. PL. I.— D.4
175. **Shippin-Shôrei-Kiôkwaï de Kiôto**, à Kiôto. — Laque décorée : Cabinets. Étagères et tableaux. PL. I.— D.4
176. **Shirayama** (SHÔSAI), à Tôkiô. — Laque repolie et laque aux traits saillants : Écritoire. Boîtes, etc. PL. I.— D.4
177. **Shôda** (SHÛGUÉTSU), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Indigènes de Formose. PL. I.— D.4
178. **Société de fabrication de brosses japonaises**, à Osaka. — Brosses. PL. I.— D.4
179. **Société de fabrication de la laque niellée**, à Ishikawa-kén. — Laque niellée : Plateaux et panneaux. PL. I.— D.4
180. **Société de fabrication d'objets pour laqueurs d'Aïti**, à Nagoya. — Laque sur bois et sur carton : Boîtes. Plateaux, etc. PL. I.— D.4
181. **Société des Laqueurs**, à Tôkiô. — Laque d'or : Boîtes (fleurs). PL. I.— D.4
182. **Sôma** (KUNINOSUKÉ), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Personnages. PL. I.— D.4

183. **Sôriô** (KIÛSABURÔ), à Ishikawa-kén. — Laque décorée : Plateaux et boîtes. PL. I.— D.4
184. **Sumida** (SÔZABURÔ), à Yéhimé-kén. — ²/₃ Boîtes à cigarettes en bambou. PL. I.— D.4
185. **Suzuki** (KITIGORÔ), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Personnages et animaux. PL. I.— D.4
186. **Suzuki** (KIÛSUKÉ), à Wakamatsu (Fukushima-kén). — Laque : Plateaux. PL. I.— D.4
187. **Suzuki** (MANKITI), à Tôkiô. — Incrustation de fils métalliques sur bois : Boîtes à cigares. PL. I.— D.4
188. **Suzuki** (RIHÉI), à Wakamatsu (Fukushima-kén). — Laque : Boîtes et plateaux. PL. I.— D.4
189. **Suzuki** (SHÔZABURÔ), à Tôkiô. — Laque noire : Vases décorés de bambou et d'un vieux seau. PL. I.— D.4
190. **Takahashi** (KÔJI), à Kanazawa (Ishikawa-kén). — Laque décorée : Boîtes. PL. I.— D.4
191. **Takahashi** (SHIKANOSUKÉ), à Kiôto. — Valises, Portefeuilles, etc., en soie. PL. I.— D.4
192. **Takamura** (KÔ-OUN), à Tôkiô. — Bois sculpté : Tigres. PL. I.— D.4
193. **Takano** (IHÉI), à Kiôtô. — Laque : Boîtes. PL. I.— D.4
194. **Takasé** (KIZAYÉMON), à Wakamatsu (Fukushima-kén). — Laque : Boîtes et plateaux. PL. I.— D.4
195. **Takébayashi** (TAKAYUKI), à Nara. — Bois sculpté : Personnages. PL. I.— D.4
196. **Takénaka** (MITSUSHIGHÉ), à Tôkiô. — Bois sculpté : Tchîn (épagneul japonais). PL. I.— D.4
197. **Takéouti** (KIÛTI), à Tôkiô. — Bois sculpté : Jeune musicien. PL. I.— D.4

- 198. Takéouti** (TÔZABURÔ), à Ishikawa-kén. — Laque décorée : Boîtes et petites tables. **PL. I.— D.4**
- 199. Takéya** (KINNOSUKÉ), à Akita. — Pipes japonaises en argent ciselé. **PL. I.— D.4**
- 200. Tamabayashi** (YÔNOSUKÉ), à Nara. — Laque noire : Boîtes. **PL. I.— D.4**
- 201. Tamai** (KIÛJIRÔ), à Nara. — Laque décorée : Boîtes. **PL. I.— D.4**
- 202. Tamamura** (KIÛBÉI), à Fukui-kén.— Vannerie en bambou. **PL. I.— D.4**
- 203. Tamura** (GOSHUN), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Femmes. **PL. I.— D.4**
- 204. Tanabé** (SHÔTÉI), à Tôkiô. — Laque d'or : Boîtes et plateaux décorés de fleurs. **PL. I.— D.4**
- 205. Tanaka** (ISSHÛ), à Ishikawa-kén. — Laque noire, décorée d'or. Boîte à écrire (pêcheur). **PL. I.— D.4**
- 206. Tanaka** (KÔJI), à Tôkiô. — Laque d'or : Boîte (paysage à encre de Chine, fleurs et cours d'eau). **PL. I.— D.4**
- 207. Tanaka** (SADAJIRÔ), à Osaka. — Laque* : Boîtes et plateaux, etc. **PL. I.— D.4**
- 208. Tanaka** (SÔSUKÉ), à Kiôtô. — Bois sculpté : Personnages. **PL. I.— D.4**
- 209. Tarémizu** (HIDÉO), à Ishikawa-kén. — Laque décorée : Boîtes (fleurs et oiseaux). **PL. I.— D.4**
- 210. Tchô** (YOSHIYUKI), à Tôkiô.— Bois sculpté : Tsunémasa jouant le biwa. **PL. I.— D.4**
- 211. Tomita** (KÔSHITI), à Kiôtô. — Laque décorée : Petite étagère. **PL. I.— D.4**
- 212. Toyama** (TCHÔZÔ), à Tôkiô.— Ivoire sculpté : Personnages et animaux. **PL. I.— D.4**

213. **Toyoda** (ZÉN-YÉMON), à Osaka. — Chaînes de montres et porte-cigares en passementeries de soie. PL. I.— D.4
214. **Tsuishu** (YÔSÉI), à Tôkiô. — Laque sculptée dite laque de Pékin : Boîtes (chrysanthème, prunier et personnage) PL. I.— D.4
215. **Tsushima** (SHINJIRÔ), à Kiôtô. — Laque d'or : Boîte et plateau (paysage). PL. I.— D.4
216. **Tsuruda** (WASABÛRÔ), à Kanazawa (Ishikawa-kén). — Laque décorée : Boîtes et plateaux. PL. I.— D.4
217. **Tsuzuki** (KÔSAÏ), à Tôkiô. — Laque noire : Plateau décoré de branches de cerisiers. PL. I.— D.4
218. **Wada** (HÉIBÉI), à Osaka. — Sacs à main. PL. I.— D.4
219. **Wada** (TORAKITI), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Personnages et animaux. PL. I.— D.4
220. **Watanabé** (TÔSÉN), à Tôkiô. — Laque : Boîte ronde décorée de fleurs. PL. I.— D.4
221. **Watanabé** (TCHÔZÔ), à Yokohama. — Bois sculpté et laqué avec incrustations : Vase et figure de femme. PL. I.— D.4
222. **Watano** (KITIJI), à Yokohama. — Ivoire sculpté : Animaux. PL. I.— D.4
223. **Yagui** (TCHÔYÉMON), à Hiôgo-kén. — Valises d'osier. PL. I.— D.4
224. **Yamada** (KISAÏ), à Tôkiô. — Bois sculpté : Panneau rond (deux cavaliers courant). PL. I.— D.4
225. **Yamaguti** (KIHATIRÔ), à Ishikawa-kén. — Laque : Plateaux. PL. I.— D.4
226. **Yamanaka** (KAHÉI), à Osaka. — Valises d'osier et de bambou. PL. I.— D.4
227. **Yamamoto** (TAKÉMATSU), à Ishikawa-kén. — Laque gravée : Boîte à écrire (paysage). Bois sculpté : Bruf. PL. I.— D.4

228. Yamamoto (SAKUGORÔ), à Ishikawa-kén. — Laque :
Vases et plateaux. PL. I.— D.4
229. Yamamoto (ZUI-OUN), à Osaka. — Bois sculpté : Vieilles
femmes. PL. I.— D.4
230. Yamaoka (RIHATI), à Ishikawa-kén. — Laque : Plateaux.
Boîtes et vases. PL. I.— D.4
231. Yamazaki (WASÉN), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Vieilles
femmes. PL. I.— D.4
232. Yamazaki (TCHÔ-OUN), à Tôkiô. — Bois sculpté : Jeune
seigneur. PL. I.— D.4
233. Yanagawa (YÔKITIRÔ), à Kanazawa (Ishikawa-kén). —
Laque décorée : Petites tables octogonales. PL. I.— D.4
234. Yanaghida (SHÔZAYÉMON), à Nîgata-kén. — Bois sculpté :
Figures d'Arahan. PL. I.— D.4
235. Yasui (HÔTCHÛ), à Tôkiô. — Laque d'or sur noir : Boîte
(papillons). PL. I.— D.4
236. Yéndô (KAKITIRÔ), à Hiôgo-kén. — Valises d'osier.
PL. I.— D.4
237. Yézaki (YÉIZÔ), à Nagasaki. — Ouvrage en écaille de
tortue : Boîtes. Porte-cigares. Peignes, etc. PL. I.— D.4
238. Yoda (OUNSHIN), à Tôkiô. — Laque noire : Boîte décorée de
riz en culture. PL. I.— D.4
239. Yonénaga (TASHIRÔ), à Kanazawa (Ishikawa-kén). —
Laque décorée : Petites tables. Plateaux et boîtes. PL. I.— D.4
240. Yoshida (MUNÉTOshi), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Pêcheurs.
PL. I.— D.4
241. Yoshida (TATSUNOSUKÉ), à Nara. — Laque rouge décorée :
Boîtes. PL. I.— D.4

- 242. Yotsughi** (TOMIGORO), à Tôkiô. — Ivoire sculpté : Personnages et animaux. Laque : Boîtes. PL. I.— D.4
- 243. Yuasa** (HISAKITI), à Kiôtô. — Laque décorée : Plateau (corbeaux). PL. I.— D.4
- 244. Yukio** (YUKIO), à Tôkiô. — Laque d'or sur noir : Boîte à écrire (paysage). PL. I.— D.4

LUXEMBOURG

- 1. Jolly-Hubsch** (H.), à Luxembourg. — Porte-monnaie. Portefeuilles. Serviettes. Carnets. Porte-cigares. Articles pour fumeurs. PAV. PL. II

MEXIQUE

- 1. Abascal** (TIJERA-EMILIA), à Mexico. — Nécessaire de couture. PAV. PL. II
- 2. Angeles** (DOLORES), à Molango (État d'Hidalgo). — Boîte en bois. PAV. PL. II
- 3. Arechiga** (MARIA), à Zacatecas. — Calendrier format tambour de basque. PAV. PL. II
- 4. Balcazar** (CARMEN), à Simojavel (État de Chiapas). — Objets en ambre façonné. PAV. PL. II
- 5. Botte** (CARLOTA), à Mexico. — Objets d'ornement en aluminium. PAV. PL. II
- 6. Caravantes** (MARIA), à San Blas (Territoire de Tepic). — Coussin de satin peint à l'huile. PAV. PL. II
- 7. Carrasco** (RAMON) & C^{ie}, à Patzcuaro (État de Michoacan). — Racine de chiendent. PAV. PL. II

8. **Chiapa** (Préfecture du département de), à Chiapa (État de Chiapas). — Écuelles en écorce de citrouille peinte. PAV. PL. II
9. **Chiapas** (Gouvernement de l'État de), à Tuxtla Gutierrez. — Godet en calbasse. Écuelles en écorce de citrouille peinte. PAV. PL. II
10. **Enriquez** (GUADALUPE), à Actopau (État d'Hidalgo). — Porte-journaux brodé. PAV. PL. II
11. **Farias** (HERACLIO), à Guadalajara (État de Jalisco). — Toiles imperméables. PAV. PL. II
12. **Garciglia** (MATILDE), à Tepic. — Couronne en écailles de poissons. PAV. PL. II
13. **Gessenius** (ENRIQUETA), à Mazatlan (État de Sinaloa). — Porte portrait en écaille. PAV. PL. II
14. **Gonzalez** (JOSEFINA), à Tuxtla (État de Chiapas). — Plateau et écuelle en bois peint. PAV. PL. II
15. **Iragorri** (ATALA), à Queretaro. — Vannerie. PAV. PL. II
16. **Lopez y Perez** (JESUS), à Mazatlan (État de Sinaloa). — Porte-montre en soie. PAV. PL. II
17. **Lucas** (FERMIN), à Amatlan, Miahuatlan (État d'Oaxaca). — Sparterie fine. PAV. PL. II
18. **Macotela** (BENJAMIN), à Puebla. — Nécessaire de couture (étui de toilette). PAV. PL. II
19. **Martinez** (VICENTE), à San Francisco del Rincon (État de Guanajuato). — Verre en saule et paille de blé. PAV. PL. II
20. **Meneses** (HERLINDO), à Tianguistengo Zacualtipan (État d'Hidalgo). — Boîte en bois. PAV. PL. II
21. **Morales** (V^{ve}), à Zacualtipan (État d'Hidalgo). — Porte-cartes. PAV. PL. II
22. **Morales** (TRINIDAD), à Amoalco (État de Queretaro). — Corbeille de fleurs artificielles. PAV. PL. II

- 23. Mota (MARIA)**, à Zinapécuaro (État de Michoacan). —
Porte-montre. PAV. PL. II
- 24. Naranjo (CIRILA)**, à Uruapan (État de Michoacan). —
Cuvettes en bois. PAV. PL. II
- 25. Navarrete (MANUEL)**, à Patzcuaro (État de Michoacan).
— Balais de feuilles de palmier. PAV. PL. II
- 26. Nuevo-Leon (Pénitencier de l'État de)**, à Monterrey. —
Paniers de fibre d'agavé. PAV. PL. II
- 27. Olivares (CONCEPCION)**, à Zacualtipan (État d'Hidalgo).
— Porte-cartes. PAV. PL. II
- 28. Palacios**, à Patzcuaro (État de Michoacan). — Porte-
portrait. PAV. PL. II
- 29. Perez (JÉSUS)**, à Uruapan (État de Michoacan). — Laque.
PAV. PL. II
- 30. Puebla (Comité local pour l'Exposition)**, à Puebla. —
Couteau. Cuiller. Fourchette et vases en bois. PAV. PL. II
- 31. Raposo (FRUCTUOSO)**, à Puebla. — Pipes en onyx. PAV. PL. II
- 32. Roman Culebro (VICENTA)**, à Comitán (État de Chiapas).
— Corbeille de fleurs en cire. PAV. PL. II
- 33. Sales Soledad**, à Mazatlan (État de Sinaloa). — Coffret
à bijoux. PAV. PL. II
- 34. Sanchez Vallejo (ALBERTO)**, à Mexico. — Cabaret en
bois peint. PAV. PL. II
- 35. Soberanes (GUILEBALDO)**, à Tulancingo (État d'Hidalgo).
— Boîte à bijoux en bois fin. PAV. PL. II
- 36. Tabasco (Gouvernement de l'État de)**, à San Juan Batista.
— Paniers. Matériel pour la fabrication des objets de vannerie.
Différents objets. PAV. PL. II
- 37. Torres Cardona**, à Chietla (État de Puebla). — Boîte en
bois précieux. PAV. PL. II

38. **Urbina** (ABUNDIO), à Uruapan (État de Michoacan). —
Laques à l'axe. PAV. PL.
39. **Vallejo** (LORETO-M.), à Ahuacatlan (Territoire de Tepic).
— Coffret avec couteau. Cuiller et fourchette en bois guilloché.
PAV. PL. II
40. **Valquez** (JULIO), à Santa Maria del Rio (État de San Luis
Potosi. — Boîte en marqueterie. PAV. PL. II
41. **Varela** (RAMON), à Vera Cruz. — Balais de sorgho. Brosserie
de jute. Brosserie de chiendent. PAV. PL. II
42. **Villa & Frais & C^{ie}**, à Mexico. — Étui pour médailles.
Album et chevalet. PAV. PL. II
43. **Zacatecas** (Gouvernement de l'État de), à Zacatecas. —
Vannerie. PAV. PL. II

MONACO

1. **Davoigneau-Donat** (M^{me}), à Monte-Carlo, avenue de la
Costa. — Marqueteries en bois d'olivier. PAV. PL. II
2. **Desteffanis** (JEAN), à Monaco, rue du Commerce, 5, —
Vanneries et palmes. PAV. PL. II

NORVÈGE

1. **Baarsén** (ROB.-E.), à Bergen. — Sculptures et ouvrages
tournés en bois. PL. I.— D.4
2. **Bakkestöjl** (O.-H.), à Vinje. — Objets tournés. PL. I.— D.4
3. **Barth** (M^{me} MAJA), à Christiania, Parkveien, 1. — Objets en
cuir repoussés fabriqués à la main, tels que paravents, cadres, sous-
mains, corbeilles, etc. PL. I.— D.4
4. **Dagestad** (MAGNUS), à Voss. — Travaux de sculpture sur bois,
tels que cornes à boire sculptées, etc. Modèles au 1/10 de meubles de
style norvégien. PL. I.— D.4

5. **Fosse** (ANDERS-A.), à Dale-Brudvik. — Nécessaire de couture. Boîte. Porte-montre. Pot à tabac. PL. I.— D.4
6. **Holter** (CARL-O.), à Christiania, City-Passagen. — Deux cents petits objets de vitrine. PL. I.— D.4
7. **Kaland** (B.), à Djønne-Hardanger. — Objets divers sculptés tels que nécessaires de couture, cornes à boire, couverts à salades, couteaux à papiers, etc. PL. I.— D.4
8. **Kristofersen** (M^{me} HEDEVIG), à Barum, Sandviken, près Christiania. — Ouvrages en osier. Copeaux et raphia. PL. I.— D.4
9. **Larsen** (G.), à Lillehammer. — Pipes. PL. I.— D.4
10. **Siqveland** (M^{me} JOHANNA), à Christiania, Glückstadsgade, 5^{II}. — Deux bols à bière et un récipient à beurre vieux style norvégien. PL. I.— D.4
11. **Thaulow** (M^{me} ALEXANDRA), à Christiania. — Cuir décorés. PL. I.— D.4
12. **Thorne** (M^{me} MENNY), à Christiania, Jakob Aallsgade, 20^{II}. — Travaux en cuir tels que coussin de canapé, couverture de livre, écran, album, chaise. PL. I.— D.4
13. **Union de la petite Industrie domestique Norvégienne** (L.), à Christiania. — Ouvrages en cuir. Copeaux de bois, osier, etc. Objets de tableterie et de maroquinerie. PL. I.— D.4
14. **Vindeg** (OLE), à Hol, Hallingdal. — Cuiller en bois sculpté. PL. I.— D.4

PAYS-BAS

1. **Van Wisselingh & C^{ie}** (E.-J.) [EXPOSITION COLLECTIVE], à Amsterdam.
 DYSELHOF (G.-W.), NIEUVENHUIS (T.),
 LION CACHET (C.-A.).
 Décorations. Ameublements, etc. PL. I.— E.4

PÉROU

1. **Arevalo** (ESTEBAN), province de San-Martin (Département de Loreto). — Curiosités du pays. **PAV. PL. II**
2. **Commission de l'Exposition du Pérou**, à Lima. — Petits meubles de fantaisie. Étuis à cigarettes. Vide-poches. **PAV. PL. II**
3. **Espantoso** (AUGUSTA-B. DE), à Lima. — Un meuble ancien avec incrustations de nacre et d'écaille. **PAV. PL. II**
4. **Liza** (MANUEL-THOMÁS), à Chiclayo (Département de Lambayeque). — Porte-cigares en paille fine. **PAV. PL. II**
5. **Morey** (LUIZ-J.) é **Hijos**, à Iquitos (Département de Loreto). — Ornaments indiens. Curiosités du pays. **PAV. PL. II**
6. **Orlando Orlandi** (VITO), à Lima. — Un tableau fait avec des coquilles. **PAV. PL. II**

PORTUGAL

1. **Agua Monte** (CAETANO), à S. Thomé. — Travaux en écaille de tortue. **PL. I.— D.5**
2. **Azevedo** (ERNESTO-LOURENÇO de SOUSA), à Fayal. — Vannerie. Paniers de paille, etc. **PL. I.— D.5**
3. **Brito** (JOÃO-NUNES DE), à Lisbonne. — Maroquinerie. **PL. I.— D.5**
4. **Carneiro** (CYRILLO-ROSA), à Lisbonne. — Découpures en bois. **PL. I.— D.5**
5. **Champlon** (JOÃO-BAPTISTA), à Lisbonne. — Brosses. **PL. I.— D.5**
6. **Chan-chong**, à Macao. — Articles de tabletterie. **PL. I.— D.5**
7. **Chié-le-un**, à Macao. — Objets pour fumeurs. Objets de nacre et peignes. **PL. I.— D.5**

8. **Commission provinciale à S. Thomé.** — Travaux en
écaille de tortue. PL. I.— D.5
9. **Commission provinciale d'Angola, à Loanda.** —
Objets d'ivoire. Pipes. PL. I.— D.5
10. **Commission provinciale du Cap-Vert, île de S
Thiago.** — Objets en paille pour fumeurs. PL. I.— D.5
11. **Commission provinciale de l'Inde, à Goa (Inde
Portugaise).** — Objets divers de laque, ivoire, écaille et bois.
PL. I.— D.5
12. **Commission provinciale de Mozambique, à
Mozambique.** — Produits de la vannerie. Tabletterie. Objets indigènes
pour fumeurs, etc. PL. I.— D.5
13. **Commission provinciale de Timor, à Dilly (Timor).**
— Objets d'écaille. Peigne. Objets en bois sculpté. PL. I.— D.5
14. **Compagnie de Loabo, à Lisbonne.** — Tabletterie.
PL. I.— D.5
15. **Compagnie de Nyassa, à Lisbonne.** — Vannerie.
Coquillages. PL. I.— D.5
16. **Compagnie de Zambezia, à Lisbonne.** — Objets
tournés, guillochés et d'ivoire. PL. I.— D.5
17. **Compagnie portugaise de Brosses et Pinceaux,
à Lisbonne.** — Brosserie. PL. I.— D.5
18. **Conceição (LUDOVINO JOSÉ VAZ DA), à S. Thomé.** — Tra-
vaux en écaille de tortue. PL. I.— D.5
19. **Costa (JOSÉ PINHEIRO DA), à Guimarães.** — Peignes.
PL. I.— D.5
20. **Cravid (MANUEL RODRIGUES), à S. Thomé.** — Travaux en
écaille de tortue. PL. I.— D.5
21. **Cuan-on, à Macao.** — Produits de la vannerie. PL. I.— D.5
22. **Fabrica de Pentes a Vapo de Madroão, à Gui-
marães.** — Peignes. PL. I.— D.5

23. **Fernandes** (ANTONIO-ROSARIO), à Salsete (Inde Portugaise).
— Objets divers. PL. I.— D.5
24. **Gaspar Senior** (MAUREL-RODRIGUES), à Funchal (Ile de Madère). — Tabletterie et marquetterie. PL. I.— D.5
25. **Graça** (ANTONIO-MANOEL DA), à l'île de Santo Antão (Cap-Vert). — Objets tournés. PL. I.— D.5
26. **Kin-Lon**, à Macao. — Articles de tabletterie. PL. I.— D.5
27. **Kin-lung**, à Macao. — Articles de tabletterie. PL. I.— D.5
28. **Kuong-chon-lon ki**, à Macao. — Objets sculptés. PL. I.— D.5
29. **Kuong-Heng-Chaug**, à Macao. — Articles de tabletterie. PL. I.— D.5
30. **Kung-um**, à Macao. — Articles de maroquinerie. PL. I.— D.5
31. **Leitão** (FREDERICO-VIANNA DE SOUSA), à S. Thomé. — Travaux en écaille de tortue. PL. I.— D.5
32. **Marques** (ADOLPHO), à Avintes, Villa Nova de Gaia. — Tabletterie. PL. I.— D.5
33. **Monteiro** (JOYCE), à Lisbonne. — Vannerie de fantaisie. PL. I.— D.5
34. **Oliveira** (BELMIRA-ROSA D'), à Lisbonne. — Passe-partout en cuir repoussé. PL. I.— D.5
35. **On heng chan**, à Macao. — Tabletterie. PL. I.— D.5
36. **On-ki**, à Macao. — Brosserie, Plumeaux. PL. I.— D.5
37. **Pon-hang**, à Macao. — Articles de tabletterie et objets divers d'ivoire. PL. I.— D.5
38. **Rangel** (VICENTE-JOÃO-JANIN), à Bardez (Inde Portugaise). — Objets divers de bois. PL. I.— D.5
39. **Reis** (ANTONIO-JOAQUIM DE SILVA), à Vianna do Castello. — Tabletterie. PL. I.— D.5

40. **Sam-Uin**, à Macao. — Objets d'écaillage et pour fumeurs.
PL. I.— D.5
41. **Santiago** (JOÃO-ALVES-PINTO), à S. Thomé. — Travaux en écaillage de tortue.
PL. I.— D.5
42. **Silverio** (FRANCISCO), à Lisbonne. — Travaux en marquetterie.
PL. I.— D.5
43. **Sin-ap-meng-ki**, à Macao. — Coffrets de laque.
PL. I.— D.5
44. **Tai-Long**, à Macao. — Brosserie et objets pour fumeurs et articles de tabletterie.
PL. I.— D.5
45. **Torneiro** (ROULU), à Bardez (Inde Portugaise). — Objets laqués.
PL. I.— D.5
46. **Ung-tac-ting**, à Macao. — Articles de tabletterie et de maroquinerie.
PL. I.— D.5
47. **Veng-fat**, à Macao. — Petits bronzes.
PL. I.— D.5
48. **Vianna J.**, à Lisbonne. — Maroquinerie, Portefeuilles, Portemonnaies, Étuis, Porte-cigares.
PL. I.— D.5
49. **Von**, à Macao. — Articles de tabletterie.
PL. I.— D.5
50. **Vo-chong**, à Macao. — Objets sculptés de bois et ivoire.
PL. I.— D.5

ROUMANIE

1. **Administration du Domaine de la Couronne**, à Bucarest. — Vannerie.
PAV. PL. II
2. **Brang** (FRANZ), à Bucarest. — Tabletterie.
PAV. PL. II
3. **Bucher & Durer**, à Bucarest. — Tabletterie, Maroquinerie.
PAV. PL. II

- 4. Direction générale des Prisons**, à Bucarest. —
Brosseries exécutées dans les ateliers des prisons. **PAV. PL. II**
- 5. Fabricants de Brosserie** (EXPOSITION COLLECTIVE DES),
à Bucarest.
Brosses. **PAV. PL. II**
GOLDSTEIN (Moritz). HACKIN (Nathan).
- 6. Fabricants de Maroquinerie**, (EXPOSITION COLLEC-
TIVE DES), à Bucarest.
Articles de maroquinerie. **PAV. PL. II**
MATEYKA (I.). ZIGMAN (B.).
NAZARIE (M.).
- 7. Fabricants de Tabletterie** (EXPOSITION COLLECTIVE
DES), à Bucarest.
Tabletterie. **PAV. PL. II**
SIMION (N.). VERMESCHER et C^{ie}.
- 8. Fabricants de Vannerie**, (EXPOSITION COLLECTIVE),
à Bucarest.
BORSH (N.-G.). MURESHIANU (A.).
COPACEANU (I.). MUSHAT (A.-J.).
FLOREA KIRIA (Z.). PAVEL (R.).
GHINEA (P.). PETRESCO (C.).
HARITON (D.). POPA (G.).
MAXIM (N.). SCHULLER (M.).
MOHOR (P.).
Articles de vannerie. **PAV. PL. II**
- 9. Kohn (ÉTIENNE)**, à Bucarest. — Vannerie. **PAV. PL. II**
- 10. Milker (PAUL)**, à Bucarest. — Maroquinerie. **PAV. PL. II**
- 11. Ministère des Domaines**, à Bucarest. — Articles de
sparterie. **PAV. PL. II**
- 12. Steiger Maya (Baronne)**, à Bucarest. — Tabletterie. **PAV. PL. II**
- 13. Zolcovici (M.-H.)**, à Botoshani. — Vannerie. **PAV. PL. II**

RUSSIE

- 1. Bekel (A.-L.)**, à Saint-Pétersbourg. — Coffret de vieux style
russe. **PL. I.— D.2**
- 2. Bernstein (JOACHIM et BENJAMIN) frères**, à Varsovie. —
Objets en ambre et en écume de mer. **PL. I.— D.2**

3. **Chichkine** (D.-V.), à Kaliosine. — Objets en écorce de bois.
PL. I et II
4. **Dadacheff**, à Bakou. — Objets du Caucase en bois ouvragé.
PL. I.— D.2
5. **Damm** (EUGÈNE), à Saint-Pétersbourg. — Maroquinerie.
PL. I.— D.2
6. **École d'Apprentissage de Fabrication des Objets en Corne du Zemstro de Nolinks**, à Nolinsk gouvernement de Viatka. — Petits objets en corne. PL. I et II
7. **École de Brosserie de Viatka**, à Viatka. — Produits de la broserie. PL. I et II
8. **Petites Industries des Objets en Bois tourné** (EXPOSITION COLLECTIVE DES).
BARIKINE (George) et YOURKINE (André).
Objets en bois tourné. PL. I et II
9. **Petites Industries d'Objets en Bouleau de Korel** (EXPOSITION COLLECTIVE DES).
BASKAKOFF. SKORNIAKOFF & KARNEEFF.
ILÛNE. SAVELIEFF.
Petits objets en bouleau de Korel. PL. I et II
10. **Petites Industries d'Objets en Corne et en écaille** (EXPOSITION COLLECTIVE DES).
KRASAIRNE. OLINKINE.
KOURAKOFF.
Divers objets en corne et en écaille. PL. I et II
11. **Petites Industries d'Objets en Écorce** (EXPOSITION COLLECTIVE DES).
KOTCHOUROFF PODLIPKI, gouvernement de Viatka.
KROTOFF, district de Viatka.
PODOKSENOWA, gouvernement de Vologda.
TARASOFF, district de Viatka.
VEPRER, gouvernement de Vologda.
Objets en écorce de bois. PL. I et II
12. **Petites Industries d'Objets en Marbre** (EXPOSITION COLLECTIVE DES).
Petits objets en marbre. PL. I et II

13. Petites Industries d'Objets en Racine de Bois de Pin. (EXPOSITION COLLECTIVE DES).

BABINZEFF (Agrathème).	BABINZEFF (Jean).
BABINZEFF (Akoulina).	BABINZEFF (Constantin).
BABINZEFF (Anne).	BABINZEFF (Théodore).
BABINZEFF (Hélène).	BABINZEFF (Théodora).
BABINZEFF (Vantoss).	PODLEVSKIH (Vassilissa).
BABINZEFF (David).	

Petits objets en racine de bois de pin.

PL. I et II

14. Petites Industries d'Objets en Racines de Bois et en Os tourné. (EXPOSITION COLLECTIVE DES).

BASGALAEFF.	PERCHINE.
BRONNIKOFF.	POUCHKAREFF (Basile).
GROUKINE.	POUCHKAREFF (JEAN).
KHARLAMOFF.	SADAKOFF (A.).
KIRSANOFF.	SADAKOFF (M.).
KOUCHOF (A.-M.).	SADAKOFF (N.).
KOUCHOFF (P.).	SANNIKOFF.
LISOFF.	SEMENOF.
MAKAROFF.	SMISLOFF.
MAMAEFF (A. et J.).	ZEPELEFF.
PERESTORONINE.	

Petits objets en racines de bois et en os tourné.

PL. I et II

15. Petites Industries en Bois tourné de Daguestan (EXPOSITION COLLECTIVE DES). — Objets en bois tourné.

PL. I et II

16. Fedoroff (S.), gouvernement de Viatka. — Objets en écorce et en paille.

PL. I et II

17. Hyvârinen (AARO), à Kuopio (Finlande). — Brosses.

PAV. PL. II

18. Jusoupoff-Mahomet, territoire de Daghestan. — Objets du Caucase en bois ouvragé.

PL. I.— D.2

19. Koulebiakinn (A.-S.), à Iarosland. — Petits objets en bois.

PL. I.— D.2

20. Kroustatchoff (J. et B.), à Troitskiposad (gouvernement de Moscou). — Objets en bois sculpté.

PL. I et II

21. **Loukoutine** (NICOLAS), à Moscou. — Objets en papier mâché, laqué avec peinture. **PL. I et II**
22. **Mamontoff** (ELISABETH-G.), à Abramtzevo gouvernement de Moscou. — Petits objets en bois. **PL. I et II**
23. **Melgounoff** (M^{me} J.), à Tobolsk. — Ivoires de mammoth ouvragés. **PL. I.— D.2**
24. **Ostrovski** (THOMAS), à Kiev. — Brosses pour diverses industries. **PL. I.— D.2**
25. **Pirojnikoff** (V.), à Semenov (Gouvernement de Nijni-Novgorod). — Cuillers et bols en bois peint **PL. I.— D.2**
26. **Rosarenoff**, à Tatarka (Gouvernement de Moscou). — Boîtes à thé. **PL. I et II**
27. **Société des petites Industries de petits Objets en Marbre & Pierres**, à Mramorsk (Gouvernement de Perm). — Petits objets en marbre et pierres. **PL. I et II**
28. **Tanzerri** (M.), à Varsovie. — Brosse. **PL. I et II**
29. **Tenzer** (M.), à Varsovie. — Matières premières de la broserie. Brosserie. **PL. I et II**
30. **Vichniakoff** (BASILE-O.), à Moscou. — Objets en papier mâché. **PL. I et II**
31. **Zemstvo de Vologda**, à Vologda. — Objets en écorce de bois. **PL. I et II**

SALVADOR

1. **Ribon** (RAFAËL-GERMAIN), à San Salvador. — Objets travaillés en cire. **PAV. PL. III**

SUÈDE

1. **Beck (F.) & fils**, à Stockholm. — Portefeuilles. Étuis, etc.
PL. V.— D.6
2. **Freystadtler (Le chevalier EUGÈNE)**, à Budapest. — Tout un bureau dans une valise.
PL. V.— D.6
3. **Kossuth (JOSEPH)**, à Munich. — Deux boîtes de bois peintes.
PL. V.— D.6

SUISSE

1. **Abplanalp (JACOB)**, à Brienz, Grindelwald, (Berne). — Sculptures fines. Coffrets. Cassettes à bijoux. Reliefs.
PL. I.— D.4
2. **Althaus (PIERRE) & C^{ie}**, à Meyringen, (Berne). — Chalets suisses. Cassettes.
PL. I.— D.4
3. **Bannehr (JOHN)**, à Zurich. — Coffrets. Sabots sculptés. Cadres de photographies. Boîtes à outils.
PL. I.— D.4
4. **Binder (ED.) & C^{ie}**, à Brienz. — Sculptures. Plusieurs groupes chasseurs, etc. Porte-parapluie. Panneaux.
PL. I.— D.4
Maison fondée en 1835, fabricant d'articles de sculpture en bois. —
Vente au détail Chalet 36, Village suisse.
Chicago 1893, la plus haute récompense.
PL. I.— D.4
5. **Brandenberger-Wick (J.)**, à Brienz, (Berne). — Sculptures sur bois.
PL. I.— D.4
6. **Dufey (FRANÇOIS)**, à Grandson, (Vaud). — Tableaux en bois sculpté.
PL. I.— D.4
7. **Fischer (JEAN)**, à Brienz, (Berne). — Groupe d'aigles et divers.
PL. I.— D.4
8. **Fuchs (JACOB)**, à Brienz, (Berne). — Groupe de chasseurs.
PL. I.— D.4

9. **Huggler frères**, à Brienz (Berne). — Sculptures. **PL. I.— D.4**
10. **Huggler-Jäger** (HENRI), à Brienz. — Groupes sculptés.
PL. I.— D.4
Sculpteur.
Récompenses aux Expositions univ. de Paris 1889 et Chicago 1893.
11. **Hunziker** (J.), à Brienz. — Objets en bois sculptés.
PL. I.— D.4
12. **Michel frères**, à Bönigen, près Interkalen (Berne). —
Sculptures. **PL. I.— D.4**
13. **Michel** (PIERRE), à Bönigen, près Interkalen (Berne). —
Sculptures pour divers usages. Porte-parapluies. Ours. Panneaux et
pendules. **PL. I.— D.4**
Fabricant de sculptures sur bois.
Exposition universelle Paris 1889, Mention honorable.
14. **Rachely** (LOUIS), à Bönigen (Berne). — Sculptures en divers
genres. Panneaux décoratifs. **PL. I.— D.4**
15. **Roggero** (ERNEST), à Brienz (Berne). — Panneaux renaissance en bois sculpté.
PL. I.— D.4
16. **Rueff-Huggler** (ULRICH), à Brienz (Berne). — Groupes
d'animaux. **PL. I.— D.4**
17. **Schmidiger** (ANTOINE), à Brienz (Berne). — Cassettes et
écriens. **PL. I.— D.4**
18. **Stähli** (GASPARD), à Brienz (Berne). — Christ en croix.
PL. I.— D.4
19. **Wirz** (PETER), à Brienz (Berne). — Sculptures. **PL. I.— D.4**
20. **Zenger** (ANDRÉ), à Wasserwendi, près Meiringen (Berne).
— Groupe sculpté chevrier et bergère. **PL. I.— D.4**

TURQUIE

1. **Alitenssi**, à Constantinople. — Objets de tabletterie. **PAV. PL. II**
2. **Cohen** (CLÉMENT), à Salonique. — Tabletterie. Objets divers.
PAV. PL. II

3. **Farki (ABRAHAM)**, à Constantinople. — Objets divers de maroquinerie et tableterie. PAV. PL. II
 4. **Jacir (M.)**, à Bethléem (Palestine). — Bois incrustés de nacre. PAV. PL. II
 5. **Hussein-Rouchen**, à Koniah (Turquie d'Asie). — Cuillers en bois verni. PAV PL. II
 6. **Targioni**, à Constantinople. — Tableterie. Objets d'Orient. PAV. PL. II
 7. **Vitali-Franses Frères**, à Constantinople. — Bibelots et objets d'Orient PAV. PL. II
-

GROUPE XV

INDUSTRIES DIVERSES

CLASSE 99

INDUSTRIE DU CAOUTCHOUC ET DE LA GUTTA-PERCHA OBJETS DE VOYAGE ET DE CAMPEMENT

Malles et objets similaires. — Une malle doit posséder deux qualités : la solidité et la légèreté.

Il va de soi que la solidité lui est une condition indispensable ; il faut aussi que son poids mort relativement à sa capacité ne soit pas excessif : trop de lourdeur rendrait la manipulation moins facile et pourrait donner lieu à des frais de transport plus élevés, considération qui a une certaine importance dans les pays où les bagages ne jouissent que d'une franchise limitée.

Quant aux dispositions intérieures, les fabricants les aménagent de diverses façons : tantôt les compartiments sont multipliés au point de fournir, pour ainsi dire, une place spéciale à chaque objet ; tantôt le nombre en est réduit au strict minimum. Chacun de ces systèmes a ses avantages et ses inconvénients ; le premier a le défaut d'accroître le poids mort, d'utiliser moins complètement la capacité disponible et souvent d'exposer au ballonnement lorsque les cases ne sont pas tout à fait remplies.

Tentes. — Pour les explorateurs, dont le nombre s'est beaucoup accru, on s'est ingénié à fabriquer des tentes légères, solides, dont le montage, le démontage et le paquetage sont faciles et qui, n'ayant que peu d'agrès, se transportent aisément.

Il semble qu'on abandonne de plus en plus les tentes coniques à base circulaire ou elliptique, avec mât central en bois, pour les remplacer par de véritables pavillons élevés et spacieux.

La mode s'est aussi répandue d'installer dans les parcs, les jardins ou sur les plages, des abris légers, et d'un déplacement commode.

La situation générale des industries du voyage et du campement est satisfaisante. Du reste, ce mouvement colonisateur qui n'a fait que s'accroître depuis 1887, leur a donné une grande impulsion.

Les principaux centres de production sont : Paris, Toulouse, etc.

Les matières premières utilisées sont les tissus de lin et ceux de coton, les cuirs, le bois et une infinité de pièces métalliques accessoires.

La fabrication, relativement simple, est en grande partie manuelle; cependant l'emploi des procédés mécaniques se répand de plus en plus.

Les salaires moyens sont de 0 fr. 60 l'heure pour les hommes et 0 fr. 40 pour les femmes. Il n'y a pas eu de grèves dans cette industrie.

Le nombre des maisons de fabrication est d'environ 150, occupant un millier d'ouvriers et d'ouvrières.

Les principaux centres de consommation sont les têtes de lignes ferrées et les centres maritimes : Paris, Marseille, le Havre, Bordeaux, etc.

On peut estimer le chiffre de la production en France à trois millions. Depuis quelques années, notre exportation s'est augmentée.

Caoutchouc et gutta-percha. — L'usage du caoutchouc nous vient du nouveau monde. Vers 1750, La Condamine trouvait le caoutchouc employé dans l'Amérique du Sud à la fabrication des vêtements imperméables. Besson et Champion tentèrent sans succès, le premier en 1793, le second en 1811, de produire des vêtements semblables. Ce fut Mackintosh, de Glasgow qui, en 1823, par l'adoption de méthodes pratiques, inventa véritablement l'industrie des tissus de caoutchouc, importée en France en 1827. Ces tissus étaient alors constitués par une lame de caoutchouc placée entre deux étoffes.

Au lieu d'employer des substances coûteuses, comme l'éther, pour dissoudre le caoutchouc, Mackintosh utilisait l'essence de térébenthine et les carbures d'hydrogène liquides provenant de la distillation de la houille. Son procédé exigeait une quantité assez considérable de dissolvants, dont la condensation ultérieure demeurait incomplète; il en résultait des pertes, qui élevaient le prix de revient. Pour obvier à cet inconvénient, on employa un malaxage mécanique qui imprégnait et ramollissait seulement le caoutchouc et en faisait une pâte susceptible d'être étendue sur l'étoffe, sans toutefois passer au travers des mailles.

Enfin, l'Américain Goodyear inventa la vulcanisation, c'est-à-dire une combinaison de soufre et de caoutchouc qu'il soumettait à une température

de 120 à 150 degrés centigrades : le caoutchouc ainsi vulcanisé possédait une élasticité persistante, malgré le refroidissement de l'air.

Ce procédé ne parvint en Europe qu'en 1842, avec Thomas Hancock, de Newington près de Londres : il fut perfectionné plus tard par Parkes.

Aujourd'hui, on commence par déchiqueter le caoutchouc afin de débarrasser la matière première des impuretés qu'elle contient. Puis, on sèche la gomme qui a pris la forme d'un ruban légèrement granuleux ; enfin, avant la vulcanisation, on incorpore dans la pâte différentes substances, selon les produits que l'on veut obtenir, tels que la litharge, l'oxyde de zinc.

L'outillage comprend les laminoirs, calandres, chaudières, fours à vulcaniser, moules, tables à vapeur, etc. Certains de ces outils, pesant quelquefois comme la calandre 20.000 kilog., sont mus par la vapeur.

Les vêtements imperméables ont acquis rapidement une grande vogue. Un de leurs inconvénients cependant était de provoquer une excessive transpiration ; Goodyear y remédia par l'emploi de lames de caoutchouc très minces, percées de trous suffisants pour dissiper la transpiration, mais trop petits pour permettre le passage de l'eau.

Malheureusement, cette solution restait incomplète.

Depuis, les diverses Expositions qui se sont succédé n'ont révélé aucune découverte particulièrement intéressante dans cette industrie, qui, très importante en France, assure l'existence à plus de 300.000 travailleurs.

Production. — L'espèce de caoutchouc la plus appréciée est récoltée dans la vallée de l'Amazone ; on la désigne sous le nom de *para*. On reçoit encore de l'Amérique du Sud du caoutchouc en grande quantité sous les différents noms de Sernamby, Virgin sheets, Pernambuco, Bahia, Ceara scraps, Savanillah, Guayaquil, etc.

L'Afrique nous fournit les boules de Casamance, de Sierra-Leone, les Cassaï, les Loanda, les fuseaux de Mozambique. Madagascar nous envoie d'excellent caoutchouc blanc ou rose.

D'Asie, nous recevons les gommes connues sous le nom de Java, Bornéo etc.

Centres de fabrication. — Les principaux centres de fabrication sont, pour la France, Paris et sa banlieue, Clermont-Ferrand, Marseille, Roubaix, Saint-Quentin, etc.

Les tissus élastiques sont fabriqués principalement à Rouen, Saint-Étienne, Paris, Nîmes et dans la vallée de la Somme.

Nous disputons, et souvent avec succès, le premier rang aux fabricants étrangers. Paris surtout est renommé pour l'élégance de la coupe, la légèreté, la variété des modèles et la modicité de ses prix.

Nos concurrents les plus redoutables sont l'Angleterre, les Etats-Unis, l'Allemagne, la Russie, l'Autriche, etc.

Gutta-percha. — La gutta-percha, comme le caoutchouc, provient de certains végétaux des contrées tropicales, et plus particulièrement des îles de la Malaisie et des Guyanes qui, sous le nom de « balata », nous donnent une gutta-percha appréciée. On se sert surtout de ce produit pour les câbles sous-marins, car sa très grande imperméabilité l'a fait préférer à toute autre matière pour isoler les fils de cuivre et les préserver de tout contact avec l'eau.

C'est en Angleterre qu'on fait la plus grande consommation de gutta-percha. Il y a, en effet, dans ce pays cinq fabriques de câbles sous-marins ; la France tient le second rang, avec deux fabriques ; puis viennent l'Allemagne, avec également deux fabriques et l'Italie, avec une.

Pour les industries du caoutchouc ou de la gutta-percha, les conditions du travail sont les suivantes : la journée est de onze heures, coupée par un repos d'une heure.

Les ouvriers sont payés à l'heure ou à la journée ; le salaire moyen est, pour les hommes, de 5 fr. 50 et pour les femmes, de 3 fr. par jour.

Le nombre des usines en France peut être évalué à 160 ; elles occupent plus de 10.000 ouvriers.

En 1887, la valeur des produits fabriqués était, à la sortie des usines, de 75 millions ; de nos jours, elle dépasse 100 millions.

En 1889, nos importations étaient de 7 millions et nos exportations de 8 millions. En 1899, elles sont respectivement de 5.900.000 et de 10.500.000 francs.

RECENSEMENT PROFESSIONNEL. — 1896

INDUSTRIES	NOMBRE TOTAL. de personnes occupées	NOMBRE TOTAL. des établissements où travaillent plus de 5 personnes	RÉPARTITION de ces établissements d'après le nombre des personnes occupées			DÉPARTEMENTS où sont occupées le plus de personnes — PROPORTION pour 100 du personnel total	PRODUCTION OUTILLAGE, ETC.
			0 à 50	50 à 500	plus de 500		
			Fabrication de vêtements en caoutchouc, d'objets en gomme, en caoutchouc, etc.....	3.300	62		
Fabrication d'articles de voyage en cuir, de malles en bois.....	1.850	81	1	"	"	Seine (59) Haute-Garonne (10)	
Fabrication de caisses d'emballage	2.900	108	100	8	"	Seine (19), Marne (13) Oise (12), Charente (10) Gironde (10)	
Layetier-emballeur..	5.500	133	128	5	"	Seine (57) Bouc.-du-Rhône (16)	
Fabrication de bâches et tentes imperméables	1.100	28	24	4	"	Somme (44) Seine (43)	

CLASSE 99

INDUSTRIES DU CAOUTCHOUC (1) ET DE LA GUTTA-PERCHA OBJETS DE VOYAGE ET DE CAMPEMENT

FRANCE

1. **Artus (RÉMI)**, à Paris, rue Liancourt, 38 et 40. — Malles et valises de divers genres. Malles anglaises. Malles jonc et toile. Loreïd, etc. PL. I.—C.2
Fabricant d'articles de voyage.
Exposition universelle Paris 1889, Médaille d'argent.
2. **Bailly (P.) & C^{ie}**, à Paris, avenue de la République, 1. — Bretelles en divers genres. Ceintures en cuir et en soie. Jarretières. PL. I.—C.2
Fabricants de bretelles hygiéniques Ch. Guyot.
Expositions universelles Paris 1867, Médaille de bronze; Paris 1889, Médaille d'argent; Londres 1862, Médaille de bronze; Amsterdam 1883, Médaille d'argent; Anvers 1885, Médaille d'argent; Barcelone 1888, Médaille d'argent; Chicago 1893, Hors Concours.
3. **Bapst (RENÉ) & Hamet (HENRI)**, à Paris, rue Notre-Dame-de-Nazareth, 39. — Caoutchouc manufacturé. PL. I.—C.2

(1) Les chiffres et la lettre qui suivent le nom de chaque exposant indiquent la place qu'il occupe dans l'un des sept plans du volume.

Le chiffre romain est le numéro du plan.

La lettre désigne la colonne verticale et le chiffre arabe la colonne horizontale à l'intersection desquelles se trouve le produit exposé.

4. **Bardou, Clerc & C^{ie}**, à Paris, boulevard de Sébastopol, 12. — Tentes de jardins. Tentes d'explorateurs. Lits-hamaacs. **PLAN N° 3**
Corderie Centrale.
Exposition universelle Paris 1889, Médaille d'or.
5. **Bergougnan & C^{ie}**, à Clermont-Ferrand (Puy-de-Dôme), avenue du Puy-de-Dôme, 17. — Caoutchouc brut. Caoutchouc manufacturé. Articles caoutchouc pour vélocipédie et automobilisme. Caoutchouc souple et durci pour toutes applications industrielles. Pneumatiques et bandages pour voitures. Caoutchouc brut et manufacturé. Société générale des établissements Bergougnan et C^{ie}. **PL. I.— C.2**
6. **Berguerand (FÉLIX)**, à Paris, rue des Archives, 72. — Caoutchouc pour divers applications industrielles. **PL. I.— C.2**
Manufacture de caoutchouc.
7. **Berlioz (GEORGES)**, à Lyon (Rhône), cours de la Liberté, 72. — Malles et valises en bois croisé avec lames d'acier, à l'intérieur des bois croisés, breveté S.G.D.G., « la Postale ». Tissu métallique intercalé dans les bois croisés et cartons, etc. **PL. I.— C.2**
Fabricant d'articles de voyage.
8. **Bertin (LÉON)**, à Paris, rue Pastourelle, 15. — Porte-monnaie. Bourses. Blagues. Porte-cigares. Glaces, etc. **PL. I.— C.2**
9. **Bognier & Burnet**, à Paris, rue Vieille-du-Temple, 125. — Manufacture de caoutchouc. Caoutchouc industriel. Instruments de chirurgie. Caoutchouc en divers genres. **PL. I.— C.2**
Paris 1889, Médaille de bronze.
10. **Boneri (JEAN)**, à Paris, rue Duvivier, 22. — Une malle coffre-fort. **PL. I.— C.2**
11. **Casassa (FRÉDÉRIC) fils & C^{ie}**, à Paris, rue Saint-Martin, 257. — Caoutchouc manufacturé pour diverses applications: sciences, industrie, électricité, vélocipédie, voyage, chirurgie, etc. **PL. I.— C.2**
Usine à Pantin (Seine), rue Jacquart, 10, 19 et 21.
12. **Cattaert (GUSTAVE-ADOLPHE)**, à Paris, rue Albouy, 12.— Tissus élastiques en caoutchouc. **PL. I.— C.2**
13. **Catteau (CHARLES)**, à Comines (Nord). — Rubans et tissus élastiques en divers genres. **PL. I.— C.2**

- 14. Cauvin-Yvose (E.)**, à Paris, rue de Lyon, 55. — Tente-abri pour 4 hommes. Tente télégraphique. Tente Desolu avec sa toile. Tente Desolu nue. Tente dite « du Congo ». Articles de campement. — Bâches, prélaris, tentes, stores, sacs, etc. **PLAN N° 3**

La Maison fabrique, confectionne, vend, entretient et loue. Elle cultive le lin qu'elle file, tisse, et dont elle extrait elle-même l'huile pour ses préparations. Fabrique cordages, ficelles et fait du papier avec ses déchets.

Petit-fils et successeur de Yvose-Laurent. Maison fondée en 1835. Fournisseur des chemins de fer et de la Guerre.

Expose également classes : 32, 81, 88, 114 et 120.

Pas exposé avant 1878 ; Paris 1878, Médaille de bronze, Mention honorable ; Anvers 1885, Diplôme d'Honneur ; Barcelone 1888, 2 Médailles d'or ; Paris 1889, 3 Médailles d'or, Médaille d'argent. Membre du Comité, Croix d'Officier de la Légion d'Honneur ; Bruxelles, 1897, Médaille d'or, Membre du Comité de la Section française ; Paris 1900, Membre des Comités d'admission et d'installation.

- 15. Chamanski (SAMUEL)**, à Paris, place des Victoires, 4. — Caoutchouc. Tissus. Vêtements et accessoires. **PL. I.— C.2**

- 16. Chenue (PIERRE)**, à Paris, rue de la Terrasse, 5. — Divers procédés d'emballage d'objets d'art. **PL. I.— C.2**

Emballeur des Manufactures Nationales de Sèvres, Gobelins, Beauvais et des Musées. Maison fondée en 1760, rue Croix-des-Petits-Champs, 24.

- 17. Chapel (E.)**, à Paris, rue Caumartin, 69 et 71. — Coussins. Bouillottes. Tabliers. Bavettes. Couches et tissus imperméables. **PL. I.— C.2**

- 18. Chapon frères**, à Paris, rue Jean-Jacques-Rousseau, 39. — Tentes pour bains de mer et jardins, parasols en bois et fer de diverses dimensions. **PLAN N° 3**

Fabrication de tentes et parasols.

Maison C. Husson, fondée en 1840.

Expositions universelles Paris 1878 et 1889, 2 Médailles d'argent.

- 19. Chauvet Louis & C^{le}**, à Paris, rue de Mulhouse, 8. Jarretelles et relève-chaussettes, modèles exclusifs. Genres sans métal, brevetés S. G. D. G. France et Étranger. Bretelons remplaçant les bretelles. Ceintures et serviettes périodiques. Boîte La Violette. Tissus élastiques « Marque La Violette. » **PL. I.— C.2**

- 20. Clair (MAXIME)**, à Paris, rue du Faubourg-Poissonnière, 146. — Sièges articulés pour campement, jardins, plages, etc.

PL. I.— C. 2

Fabrique de meubles de fantaisie.

Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille d'or ; Amsterdam 1883, Médaille d'argent ; Chicago 1893, Hors Concours ; Bruxelles 1897, Grand-Prix, Diplôme d'Honneur et Médaille d'or.

- 21. Deitz (ÉDMOND)**, à Paris, rue d'Aboukir, 56. — Tissus. Vêtements imperméables : Vêtements caoutchouc imperméables. Tissus caoutchouc imperméables. Guêtres en tissus caoutchouc. PL. I.— C. 2

Applications du caoutchouc. Pneumatiques marques « le Kosmos », « le Talisman », Bretelles à pattes caoutchouc Kosmos, breveté S. G. D. G., Dessous de bras. Fers à cheval, caoutchouc.

- 22. Duquesne & Dockès**, à Paris, rue Étienne-Marcel, 6. — Ballons et objets en caoutchouc. Ballons à musique. Ballons réclame. Cornemuses et fantaisies diverses. PL. I.— C. 2

Usine à Malakoff, rue d'Arcueil, 2, occupant une centaine d'ouvriers.

Nombreux brevets et dépôts de modèles.

- 23. Egger (H.) & C^{ie}**, à Paris, rue de la Vrillière, 10. — Tissus et vêtements caoutchoutés. PL. I.— C. 2

- 24. Falconnet-Perodeaud & C^{ie}**, à Choisy-le-Roi (Seine) — Caoutchouc et gutta-percha. Caoutchouc et gutta-percha, pour les constructions navales, chemins de fer, mines, métallurgie, travaux publics, mécanique, électricité, gaz, vélocipédie, industries chimiques, textiles et diverses. Bandages de roues de voitures et d'automobiles : Pleins, creux, pneumatiques, compound. Fournisseurs des ministères de la guerre, de la marine, des colonies et des principales administrations et sociétés industrielles. PL. I.— C. 2

Dépôt à Paris, 6, avenue Perrier.

Médailles obtenues aux Expositions suivantes : Paris 1855, 1867, 1878, 1889 ; Londres 1862 ; Barcelone 1888.

- 25. Fayaud (Vve A.) fils & gendre**, à Paris, rue Saint-Denis, 77. — Caoutchouc manufacturé. Tissus imperméables. Toiles. Cuir. Feuilles en caoutchouc. Dessous de bras. Bretelles. Jarrettières. Jarretelles. Ceintures pour hommes et pour dames. Jouets et ballons en caoutchouc et en peaux. Tissu jarretière. Articles en caoutchouc tissés et non tissés. **PL. I.— C. 2**
 Usine à vapeur : à Viry-Châtillon (Seine-et-Oise) et à Vignacourt (Somme).
 Expositions universelles Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, 2 Médailles d'or ; Melbourne 1880, Médaille 1^{re} Mérite.
- 26. François (L.) Grellou (A.) & C^{ie}**, à Paris, rue des Entrepreneurs, 43. — Caoutchouc et gutta-percha manufacturés. Caoutchoucs pour l'industrie tels que : Joints-elapets, Tuyaux, Courroies guides, courroies de transmission en caoutchouc et en balata. Bandages de roues pour voitures et bicyclettes. Ebonite. Objets en gutta-percha, en haudruche. Articles en feuille anglaise pour pharmacie et chirurgie. **PL. I.— C. 2**
 Fabrique de caoutchouc.
 Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille d'argent.
- 27. Goyard aîné (EDMOND)**, à Paris, rue Saint-Honoré, 233. — Mallettes pour automobiles. Porte-habits avec et sans garniture de toilette. Malles pour chaussures, chemises, chapeaux, etc. Valises. Étuis. **PL. I.— C. 2**
 Articles de voyage. Spécialité d'articles en cuir.
 Maison fondée en 1792.
- 28. Guillaume fils aîné**, à Paris, rue du Temple, 51. — Peluches. Soieries. Galons bords. Toiles apprêtées. Coiffes. Crêpes. Dessous de bras. **PL. I. C. 2 ET PLAN N° 3**
 Manufacture de peluche, soieries, fournitures pour chapellerie.
 Fabrication spéciale de dessous de bras ; nombreux modèles brevetés et déposés.
 Paris 1855, Mention honorable ; Paris 1867, Médaille d'argent ; Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille d'argent.
- 29. Guilloux EDMOND-D.**, à Paris, rue Montmartre, 131. — Tentés. Lits. Tables et divers articles de campement. **PLAN N° 3**
- 30. Hæssler & Billard**, à Paris, rue des Envierges, 25. — Fermoirs et fournitures diverses pour malles et valises. **PL. I.— C. 2**

- 31. Hausmann (J.) & Gaudard (E.)**, à Paris, rue Greneta, 43. — Caoutchouc manufacturé : 1^o Vêtements et tissus imperméables ; 2^o Instruments de chirurgie en caoutchouc souple et durci et en gomme noire ; 3^o Articles pour vélos ; 4^o Articles de voyage. **PL. I.— C. 2**
 Paris 1867, Mention honorable ; Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille d'argent.
- 32. Henry**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Martin, 207. — Tentés monture bois. Lits. Tables. Chaises. Fauteuils et divers meubles pliants. Ustensiles pliants : lanternes, casseroles et autres objets de cuisine, pliants, etc. Cantines (caisse à bagages). Cantines popottes, etc. **PL. I.— C. 2**
 Ancienne maison Fleu.
 Matériel de campement et colonial.
- 33. India Rubber Gutta - Percha & Telegraph Works Company Limited**, à Persan-Beaumont (Seine-et-Oise). — Câbles et fils isolés. Caoutchouc et gutta-percha sous toutes formes, pour l'industrie et usages divers. **PL. I.— C. 2**
- 34. Jacquelin (V^{ve} J.)**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Martin, 122. — Lits et tentes. **PL. I.— C.2 et PLAN N^o 3**
- 35. Lafèche J. & fils**, à Paris, boulevard de Sébastopol, 48. — Tissus élastiques. **PL. I.— C.2**
- 36. Lamarche (A.)**, à Paris, rue de Javel, 149. — Caoutchouc manufacturé. Jouets. Blagues à tabac. Objets sur commande. **PL. I.— C.2**
 Anvers 1885, Paris 1878, 1889, Médailles d'argent.
- 37. Laurent (V^{ve} A.)**, à Paris, boulevard Sébastopol, 58. — Ballons en caoutchouc. Ballons en caoutchouc dilaté. Balles en caoutchouc. Jambières en tissu caoutchouté. **PL. I.— C.2**
 Vessies pour ballon baudruche et articles similaires.
 Seul dépositaire des dessous de bras de la maison J.-B. Kleinert, de New-York. Agent général pour l'appareil de gymnastique breveté S. G. D. G. « Sandow's own Combined Developer ».
 Usine rue Croix-Nivert, 143.
 Paris 1889, Médaille d'argent ; Chicago 1893, Hors Concours.

- 38. Lerenard (VICTOR)**, à Alfortville (Seine). — Caoutchouc. Courroies. Clapets. Tuyaux. Rondelles. Feuilles, etc. Tous articles en caoutchouc pour l'industrie. **PL. I.— C.2**

Paris 1867, Mention honorable ;

Paris 1878, Médaille d'or (caoutchouc) ;

Paris 1889, Mention honorable (section des Chemins de fer) ;

Paris 1889, Médaille d'argent (caoutchouc) ; Médaille d'argent (mécanique générale).

- 39. Maille-Lavolaille (A.)**, à Paris, 3, rue Croix-des-Petits-Champs. — Malles particulières du voyageur. Malles de dame en cuir. Malles et marmottes pour tissus et bonneterie. Malles pour échantillons parfumerie et chaussures. Malle de cabine. Malle-lit. Porte-habits. Malles en tissus de jone (Valises banquettes). **PL. I.— C.2**

Ancienne maison Lavolaille, fondée avant 1790, fabrique d'articles de voyages en divers genres. Spécialité d'articles pour voyageurs de commerce. Seule maison fabricant la malle « Lavolaille ».

- 40. Malard & Verdier**, à Paris, rue Pavée, 11. — Caisses et malles de voyage. **PL. I.— C.2**

- 41. Maurel & fils**, à Paris, rue de Rivoli, 140. — Tissus et vêtements en caoutchouc. Objets divers. **PL. I.— C.2**

- 42. Max-Richard, Segris, Bordeaux & C^{ie}**, à Angers. (Maine-et-Loire). — Tentes et tapis de campement. Lits. Hamacs. Pliants. Vêtements imperméables. Tentes de jardin. **PL. I.— C.2**

Filature, tissage, corderie. Fabrique de tentes et bâches. Matériel portatif pour voyages et explorations.

Société de l'industrie textile d'Angers.

Paris 1855, Médaille d'argent ; Paris 1867, Médaille d'or ; Paris 1878, Hors Concours et Croix d'Officier de la Légion d'Honneur ; Paris 1889, Hors Concours ; Londres 1851, Médaille d'argent ; Vienne 1873, Médaille de Progrès ; Sydney 1879, Première Médaille ; Melbourne 1880, Première Médaille ; Amsterdam 1883, Médaille d'or.

- 43. Michel-jackson**, à Halluin (Nord), et à Menin (Belgique). — Caoutchoucs industriels pour vélos, voitures et automobiles. Tissus et vêtements imperméables. **PL. I.— C.2**

Dépôt à Paris, rue Richelieu, 92.

- 44. Michelin & C^{ie}**, à Clermont-Ferrand (Puy-de-Dôme), rue du Nord, 15. — Caoutchoucs divers pour l'industrie et spécialement pour les sucreries, papeteries, tissages et filatures, teintureries, brasseries, chemins de fer et marine, caoutchoucs durcis et autres pour l'électricité. PL. I.— C.2

Spécialité de pneumatiques pour automobiles, voitures et vélocipèdes.

Exposition universelle Bruxelles 1897, Hors Concours, Membre du Jury, Croix de la Légion d'Honneur.

Manufacture de caoutchouc.

- 45. Mouilbau (JULES) & Chevreau (LÉON)**, à Paris, rue Saint-Denis, 100 et 102. — 1^o Tissus élastiques pour jarretières, jarretelles, bretelles ; 2^o Dessous de bras en caoutchouc ; 3^o Bretelles en tissus élastiques et diverses ; 4^o Jarretières et Jarretelles ; 5^o Ceintures, en tissus élastiques, en cuir et hautes fantaisies. PL. I.— C.2

Tissage élastique et caoutchouc manufacturé.

Paris 1867, Médaille de bronze ; Paris 1878, Médaille de bronze ;

Paris 1889, Médaille d'argent ; Bruxelles 1897, Grand Diplôme d'Honneur, Membre des Comités.

- 46. Nathan (G.)**, à Paris, rue Saint-Sabin, 27. — Vêtements en peau imperméable pour hommes et dames. PL. I.— C.2

Manufacture en gros.

- 47. Passelac (ANDRÉ)**, à Saint-Ouen (Seine), rue Kléber, 5. — Caoutchouc pour divers emplois industriels. PL. I.— C.2

Successeur de T. Mercier, Usine rue Kléber, à Saint-Ouen, Dépôt, boulevard Magenta, 35, Paris.

- 48. Picot (JOSEPH)**, à Paris, boulevard Voltaire, 81. — Campement pour colonies. Lits et tentes monture en tubes d'acier. Meubles pliants : chaises, tables, etc. Cantines popottes. Caisses à bagages en tôle d'acier, etc. PLAN N^o 3

Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'argent.

- 49. Pontonx (J. DE) & C^{ie}**, à Marseille (Bouches-du-Rhône), rue Saint-Régis. — Produits d'amiante caoutchouté. Caoutchouc durci (ébonite). Courroies mixtes tissu et caoutchouc. Objets ouvrés en gutta-percha. PL. I.— C.2

Manufacture de caoutchouc. Caoutchouc technique en général.

- 50. Porte (LÉON)**, à Paris, place de l'École, 6. — Parasols d'artistes, d'ingénieurs, d'explorateurs. Tentes de bain de mer et de jardin. Parasols de voitures. **PL. I.— C.2 et PLAN N° 3**
Fabrique de parasols de jardin et de bains de mer.
Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille d'argent.
- 51. Pujalet (ÉMILE)**, à Paris, rue de Turbigo, 34. — Articles en caoutchouc. **PL. I.— C.2**
Manufacture de caoutchouc. Articles pour pharmaciens et droguistes ; pour merciers, bazars, etc. Articles pour fumeurs.
- 52. Rivelois & Fagnet**, à Roubaix (Nord), boulevard de Metz, 55. — Bourrages et amiante. Bourrage cuirasse breveté S. G. D. G. Clapets. Courroies. Feuilles vapeur. Cylindres, etc. **PL. I.— C.2**
Maison à Paris, rue d'Enghien, 7. Manufacture générale de caoutchouc industriel,
- 53. Ross (ABRAHAM)**, à Paris, boulevard de Strasbourg, 62.— Sacs pour photographes, touristes et maroquinerie s'y rattachant. **PL. I.— C.2**
Articles de voyage et maroquinerie.
Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Mention honorable.
- 54. Saint frères**, à Paris, rue du Louvre, 34. — Tentes. Objets de campement. **PLAN N° 3**
- 55. Salarnier (JEAN)**, à Paris, rue des Vinaigriers, 46 et 48. — Cuivrierie. Ferronnerie et fermoirs pour maroquinerie. Malles, cantines. Caisses. Boîtes à chapeaux. Valises. Sacoques de recettes. Sacs de touristes, de postes et de voyages. **PL. I.— C.2**
Manufacture générale de serrurerie.
- 56. Schoenfeld (JULES et JUSTE) frères**, à Paris, boulevard de Strasbourg, 16. — Caoutchouc manufacturé. Divers articles en caoutchouc manufacturé. **PL. I.— C.2**
Paris 1867, Mention honorable ; Paris 1878, Mention honorable.

- 57. Société des anciens établissements Edeline et des pneumatiques français « Gallus », à Puteaux (Seine), quai National, 33.** — Articles en caoutchouc pour la guerre et la marine, l'industrie, l'électricité, les compagnies de chemins de fer et de navigation. Pneumatiques pour les automobiles et les cycles, etc.

PL. I.— C.2

Manufacture générale de caoutchouc.

Paris 1878, Médaille d'or ; Paris 1889, Médaille d'or ; Anvers 1885, Médaille d'or ; Bruxelles 1897, deux Médailles d'or.

- 58. Société anonyme des établissements Allez frères, à Paris, rue Saint-Martin, 1.** — Tentés. Parasols. Bâtons ferrés. Grappins et accessoires. Lits. Hamaes. Sièges pliants et autres objets de mobilier pour campement. Malles. Valises. Sacs. Sacoches. nécessaires et trousse de voyage et accessoires.

PLAN N° 3

Paris 1867, Médaille d'argent ; Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, 2 Médailles d'argent ; Amsterdam 1883, Médaille de vermeil ; Anvers 1885, Médaille d'or.

- 59. Société anonyme des établissements Hutchinson à Paris, rue Saint-Lazare, 60.** — Caoutchouc. Chaussures caoutchouc pour bain de mer, lawn-tennis. Snow-boots pour la neige. Vêtements. Tissus caoutchoutés. Articles pour vélocipédie et automobilisme. Articles techniques pour industries. Clapets. Tuyaux. Courroies, etc. pour sucrerie, tissages, papeteries, brasseries, etc. Gommés à effacer. Bracelets. Sous-bras. Articles de voyages, etc.

PL. I.— C.2

Anciennement rue d'Hauteville, 1.

Compagnie nationale du caoutchouc souple. Société anonyme au capital de 5.000.000 de francs.

Paris 1855, Médaille de 2^e classe ; Paris 1867, Médaille d'or ; Paris 1878, Médaille d'or ; Paris 1889, Médaille d'or ; Londres 1862, Médaille de bronze ; Vienne 1873, Médaille de bronze ; Anvers 1885, Médaille d'or ; Chicago 1893, Hors Concours.

- 60. Société industrielle des téléphones, à Paris, rue du Quatre-Septembre, 25.** — Caoutchouc brut et manufacturé.

PL. I.— C.2

Constructions électriques, caoutchouc, câbles.

- 61. Thomas (ARNOULD)**, à Ivry (Seine), rue de Paris, 105bis, 107 et 109. — 1^o Article industriel (tuyaux, joints pour vapeur, clapets, rondelles, feuilles avec et sans insertion de toiles, en divers genres; 2^o Articles pour vélocipèdes, motocycles et automobiles; 3^o Tissus caoutchoutés; 4^o Caoutchouc durci (articles divers). **PL. I.— C.2**

Manufacture de caoutchouc.

- 62. Torrilhon & C^{ie}**. — Tous articles en caoutchouc souple et durci pour l'industrie, la vélocipédie, l'automobilisme, etc. Vêtements imperméables. **PL. I.— C2**

Fabricants de caoutchouc. Usines à Chamaitères et Royat (Puy-de-Dôme).

Maison à Paris, rue du Faubourg-Poissonnière, 10.

Médailles aux Expositions: Paris 1867 (bronze); Paris 1878 (bronze et argent), (Chevalier de la Légion d'Honneur); Paris 1889 (argent et 2 or); Londres 1862 (vermeil).

- 63. Villiard (V^{ie} MARIE-J.)**, à Paris, rue Réaumur, 57. — Caoutchouc. Appareils pour chirurgie. Médecine. Mercerie. Sauvetage. Colonies. Voyages. Automobiles et natation, etc. **PL. I.— C2**

Usine à Villejuif, avenue de Paris, 47.

Paris 1878, Mention honorable.

- 64. Vuitton (LOUIS)**, à Paris, rue Scribe, 1. — Malles. Sacs. Lits de campement. **PL. I.— C.2**

Fabricant d'articles de voyage.

Succursale à Paris, avenue Marceau, 57, et à Londres, Strand, 454.

Usine à Asnières (Seine).

Paris 1889, Médaille d'or; Chicago 1893. Hors Concours.

COLONIES

CÔTE FRANÇAISE DES SOMALIS

1. **Henry (RENÉ)**, à Paris, Faubourg-Saint-Martin, 207. —
Tentes abyssines. **PL. VI.— E.3**

DAHOMÉY ET DÉPENDANCES

1. **Comité local de l'Exposition**, à Porto-Novo. — Hamaes.
PL. VI.— D. 1 et 2

INDO-CHINE

1. **Comité local du Tonkin**, à Caobang. — Nécessaire de
toilette. **PL. VI.— D. et E.2 et 3**

MADAGASCAR ET DÉPENDANCES

1. **Comité de Madagascar**, à Paris, rue de la Chaussée
d'Antin, 44. — Modèles de vêtements, chaussures, équipements,
objets de campement nécessaires aux émigrants et spécialement fabriqués
pour Madagascar. **PL. VI.— C. et D.4**

SAINT-PIERRE ET MIQUELON

1. **Lamusse (GEORGES)**, à Saint-Pierre et Miquelon. — Une capote,
un paletot, un pantalon, un chapeau dit « surôit ». **PL. VI.— E.2**

PAYS ÉTRANGERS

BELGIQUE

1. **Guillon (S.)**, à Bruxelles, avenue de la Toison-d'Or, 69. — Malles et valises. **PL. I.— D. I**
2. **Michel-Jackson (A.)**, à Menin. — Caoutchoucs industriels. **PL. I.— D. I**
3. **Société anonyme Colonial Rubber**, à Bruxelles, rue Royale, 114. — Articles en caoutchouc souple et durci. Guttapercha. Amiante et bourrages. **PL. I.— D. I**
Usines : Gand (Belgique), Prouvy-Thiant, France (Nord), Cologne, Ehrenfeld (Allemagne).

BULGARIE

1. **Gherchons (JOSEPH et SABAT) frères**, à Sofia. — Malles et valises pour voyageurs. **PAV. PL. II**

CHINE

1. **Commission impériale (Chine du Centre)**, à Shanghai. — Malles et nécessaires de voyage. **PL. IV.— B. 3**
2. **Commission impériale (Chine du Sud)**, à Canton. — Emballage du thé. **PL. VI.— B. 3**

CORÉE

1. **Gouvernement coréen**, à Séoul. — Objets de voyage et de campement. **PL. V.— E. 4**

ÉQUATEUR

1. **Ardiles** (M^{lle} GERTRUDIS), à Guayaquil. — Cuvette. Assiette.
Gobelet en cuir. PL. V.—D.7
2. **Aspiazu** (EFREN), à Guayaquil. — Hamaes en fibres de mocora.
PL. V.—D.7
3. **Granja** (RODOLFO), à Guayaquil. — Valise en cuir.
PL. V.—D.7
4. **Paredes** (GERARDO), à Guayaquil. — Malles. PL. V.—D.7
5. **Pico** (M^{elle} ANGELA-B.), à Solelad. — Hamaes en paille fine.
PL. V.—D.7
6. **Pin** (ENRIQUE), à Santa-Elena. — Hamaes en paille fine.
PL. V.—D.7
7. **Reyre** (ANTONIO), à Guayaquil. — Hamac en paille fine.
PL. V.—D.7
8. **Seminario** (ANTONIO), à Jipijapa. — Hamac en paille fine.
PL. V.—D.7
9. **Société d'Artisans**, à Guayaquil. — Hamaes. PL. V.—D.
10. **Valverde** (MANUEL-M.), à Guayaquil. — Malles de voyage.
PL. V.—D.7
11. **Vareles** (ROMULO), à Guayaquil. — Malle de voyage
formant lit. PL. V.—D.7

ESPAGNE

1. **Socias & C^{ie}** (J.), à Barcelone, place de Santa Ana. —
Vêtements imperméables PL. I.—D.3

ÉTATS-UNIS

1. **American Wringer Company**, à New-York, Chambers
street, 99. — Tordeuses pour linge. PL. I.—D.2
2. **Arawani Mills**, (PALMER) (I.-E.), à Middleton. (Connec-
ticut). — Tissus en biais. Hamaes. Soutiens de hamaes et accessoires.
Moustiquaires et ciels, avec accessoires. PL. I.—D.2

3. **New Departure Trunk Company**, (Boston à Massachusetts) Sumner Street. — Malles brevetées. PL. I.— D.2
4. **Weston Paper and Manufacturing Company** à Dayton (Ohio). — Chaise et hamac combinés. PL. I.— D.2

GRANDE-BRETAGNE

1. **Anderson, Anderson & Anderson**, à Londres, Saint-Paul's-Churchyard, 35. — Pavés et paillets en caoutchouc. Jouets en caoutchouc imperméable. PL. I.— D.3
2. **Beljemann (GEORGE) & fils**, à Londres N., Pentonville road, 36. — Sacs de voyage. PL. I.— D.3
3. **Cole Awning Company**, à Ottawa (Canada). — Tentes. PL. VI.— C. I
4. **Ellmore (W.-T.) & fils, Limited**, à Leicester, High street. — Panier, pour lunch et thé avec accessoires. PL. I.— D.3
5. **Hardy Patent Pick Company, Limited**, à Heeley Sheffield. — Broyeur « Devil » pour concasser et mêler le caoutchouc. PL. I.— D.3
6. **Hopkinson (J.-K.) & C^o, Limited**, à West Drayton (Middlesex). — Objets en caoutchouc, pour accessoires de véhicules, automobiles et matériel roulant de chemins de fer. PL. I.— D.3
7. **Lamontagne (H.) & Company**, à Montréal (Canada). — Malles et sacs de voyage. PL. VI.— C. I
8. **Lee frères**, à Londres, E. C., Barbican, 61 et 62. — Vêtements imperméables : coussins, matelas, oreillers en caoutchouc, matériel portatif de voyage. PL. I.— D.3
 Médaille de bronze, Vienne 1873.
 Médaille de bronze, Paris 1878.
 Médaille d'or, Paris 1889.
9. **Lincoln Bennett & C^o, Limited, W.**, à Sackville Street, — Boîtes à chapeaux en cuir. PL. I.— D.3
 Maisons à Picadilly, W. — Usines à Nelson square Balckfmain road, S.E. Londres, et à Stackfort.

10. **Lucas (JOSEPH)**, à Birmingham, Little King street, Hoekley. — Trousses. Sacs. Paniers, etc. **PL. I.— D.3**
11. **Montreal Rubber Company** à Montréal (Canada). — Objets en caoutchouc et en gutta-percha. **PL. VI.— C.1**
12. **Scott (G.-W.) & fils**, à Londres, W.C., Charing Cross road, 144. — Cantines et paniers portatifs avec accessoires pour campement. **PL. I.— D.3**
13. **Silver & C^{ie}, & Benjamin Edgington, Limited**, à Londres, E.C., Sun Court, 67, Cornhill. — Objets de voyage et de campement : tentes, lits, meubles, hamaes, cantines, vêtements, etc. **PL. I.— D.3**
14. « **Sonne** », **Awning, Tent Tarpaulin Company**, à Montréal (Canada). — Tentes. Articles de campement. **PL. I.— D.3**
15. **Wilson, Villiers Stewart, Fellowes Company, Richardson C^o**, à Londres, S.W. Suffolk street, 25. — Paniers ou cantines avec agencements intérieurs pour piqueniques. **PL. I.— D.3**

GRÈCE

1. **Svolopoulos (P.)**, à Athènes. — Objets de voyage. **PAV. PL. II**
2. **Zeppos (NICOLAS)**, à Athènes. — Objets de voyage. **PAV. PL. II**

HONGRIE

HONGRIE

1. **Fabrique hongroise d'Articles en caoutchouc**, à Budapest, Kulsökerepesi-ut, 25. — Articles techniques. Pièces pour bicyclettes. Articles imperméables.
Société anonyme **PL. I.— D.4**

2. **Siegmeth** (CHARLES), à Debreczen. — Matériel et renseignements pour expéditions scientifiques. **PL. I.— D.4**
 Inspecteur en chef des chemins de fer de l'État.
3. **Société hongroise des Carpathes**, à Igló. — Équipement pour excursions dans les Hautes-Carpathes. **PL. I.— D.4**

CROATIE-SLAVONIE

1. **Bauer** (MARIE), à Zagreb. — Peinture pour garnir un bureau. **PL. I.— D.4**
2. **Pichler** (GUILLAUME), à Zagreb. — Boîtes. Porte-cabiers. Étagères. Bibelots. **PL. I.— D.4**
3. **Trstenjak** (MATHIAS), à Zagreb. — Cassette à lettres. Balustrade. **PL. I.— D.4**
4. **Wilheim & Goldsteim**, à Osiek. — Gourdes sculptées, gravées. **PL. I.— D.4**

ITALIE

1. **Caffaro** (GÉRARD), à Rome. — Un bâton de voyage. **PL. I.— D.3**
2. **Dal Brun** (JACQUES), à Schio (Vicence). — Vêtements imperméables. **PL. I.— D.3**
3. **Diverio** (JOSEPH), à Turin, Piazza Castello, 18. — Alpenstoks. **PL. I.— D.3**
4. **Franzi** (FÉLIX), à Milan. — Articles de voyage. **PL. I.— D.3**
5. **Gerbore** (ÉMANUEL), à Saint-Pierre (Turin). — Matériel d'excursion. **PL. I.— D.3**

JAPON

1. **Fujimoto** (SHÔTARÔ), à Sakai (Osaka-fu). — Hamaes en soie, en coton et en chanvre. **PL. I.— D.4**
2. **Hiroshima** (TOMOSABURÔ), à Tôkiô. — Coussins à air en papier. **PL. I.— D.4**

3. **Itô** (SEIYÉMON), à Osaka. — Chauffeuses de poche (Kwaïro) et leurs combustibles. PL. I.— D.4
4. **Ohgaki** (WASABURÔ), à Tôkiô. — Coussins à air en papier. PL. I.— D.4
5. **Tanaka** (YOSHJIRÔ), à Tôkiô. — Chauffeuses de poche (Kwaïro) et leurs combustibles. PL. I.— D.4

MEXIQUE

1. **Coahuila** (Pénitencier de l'État de), à Saltillo. — Malles de fibre d'agave. PAV. PL. II

NORVÈGE

1. **Anderssen** (JOH. S.), à Christiania, Rosenborggaden, 11ⁿ. — Appareil pour sécher les chaussures. Bougeoirs. PAV. PL. II
2. **Svendsen** (H.), à Fredrikstad. — Vêtements imperméables. PAV. PL. II

PÉROU

1. **Leclercq** (CATHERINE-J.), à Lima. — Une tente. Système vénitien, breveté aux États-Unis et au Pérou. PAV. PL. II
2. **Morey** (LUIS) é **Hijos**, à Iquito (Département de Loreto). — Articles de caoutchouc. PAV. PL. II

PORTUGAL

1. **Albuquerque** (THIAGO FERREIRA DE), à Coimbra. — Bâtons ferrés. PL. I.— D.5
2. **Almeida** (ALFREDO ALVES D'), à Coimbra. — Objets de voyage. PL. I.— D.5

3. **Barros** (JOÃO-DAVID D'AVESODO), à Porto. — Objets de voyage.
PL. I.— D.5
4. **Ribeiro** (JOAQUIM-JOSÉ), à Porto. — Objets de voyage.
PL. I.— D.5
5. **Rocha** (FRANCISCO-JOSÉ DA SILVA), à Porto. — Objets de voyage.
PL. I.— D.5
6. **Santos** (FRANCISCO DA SILVA), à Porto. — Objets de voyage.
PL. I.— D.5

ROUMANIE

4. **Milker** (PAUL), à Bucarest. — Objets de voyage. PAV. PL. II

RUSSIE

1. **Freysinger frères** « Russia », à Riga. — Objets en caoutchouc. PL. I.— D.2
2. **Miller** (LÉONIDE), à Saint-Pétersbourg. — Tente imperméable. Étoffes. PL. I.— D.2
3. **Pikhlaou & Brandt**, à Moscou. — Malles. Valises. Sacs. Nécessaires de voyage en cuir de différentes couleurs. PL. I.— D.2
4. **Schpis** (VALENTIN), à Saint-Pétersbourg. — Étoffes et vêtements imperméables en vulcaline. PL. I.— D.2
5. **Société « Provodnik »**, à Riga. — Objets en caoutchouc en gutta-percha, en asbeste et en linoléum. PL. I.— D.2
6. **Société russo-américaine de Caoutchouc**, à Saint-Pétersbourg. — Galoches et produits divers en caoutchouc. PL. I.— D.2

GROUPE XV

INDUSTRIES DIVERSES

CLASSE 100

BIMBELOTÉRIE

Historique. — De tout temps, l'enfant a eu besoin de jouets. Qu'il soit riche ou pauvre, qu'il s'amuse avec un morceau de bois ou un cheval mécanique, une poupée en carton ou en porcelaine, le jouet lui est indispensable. Aussi, chez tous les peuples, la bimbeloterie a-t-elle existé.

Les Grecs connaissaient la balle, la poupée et les jouets bruyants, tels que la crécelle ou le grelot à manche.

A Rome, la poupée fut aussi très en faveur et Polichinelle divertissait déjà les bambins. Du reste, les jeux différaient peu de ceux de nos enfants ; comme eux, les jeunes Romains s'amusaient avec la toupie, le sabot, l'astragale ; ils jouaient à la tapette et à la fossette, mais avec des noix au lieu de billes. Plus tard les jouets romains se répandirent dans la Gaule.

Avec le xvi^e siècle, apparurent les moulinets, les soldats de plomb, les bilboquets, les ballons. Au xvii^e siècle, les jouets deviennent déjà plus compliqués ; on voit alors les marionnettes, les mannequins à mouvements, jouets coûteux destinés aux familles aisées. Parmi les jouets d'un usage plus courant, on peut citer : les ménages, les chandeliers en métal, les soldats de plomb, les chevaux en carton.

Les jouets caractéristiques furent, pendant la Révolution, les Bastilles en bois peint, les guillotines en carton ; sous le Directoire, les poupées incroyables ; pendant le premier Empire, les soldats prussiens, autrichiens, etc., et, en 1848, les objets à emblème républicain.

Lors de l'Exposition de 1851, le rapporteur de la Commission française constatait l'énorme accroissement pris par l'industrie des jouets. Paris comptait 400 ateliers, occupant 2.800 personnes, et faisant 6 millions d'affaires par an.

Mais déjà la Forêt-Noire, Nuremberg, Marcheim, Cobourg, Sonnenberg diverses localités de la Bohême et du Tyrol fabriquaient en grande quantité les jeux en bois, d'un dessin naïf et d'un prix peu élevé.

L'Allemagne ne tarda pas à importer ses produits en France. De Nuremberg nous arrivaient poupées, ménages, ménageries, soldats de plomb, etc.

Les fabricants de poupées ont été les premiers à lutter contre le monopole de l'Allemagne, en remplaçant l'ancien modèle par le bébé, car jusqu'alors la poupée énorme en bois ou en peau rembourrée de son n'avait guère subi de changements. Il en était de même du *poupard*, poupée du pauvre, se composant d'un corps en carton, mais sans bras ni jambes.

La vogue qu'eut alors ce poupard inspira aux ouvriers français plusieurs perfectionnements. Ils lui substituèrent un bébé d'aspect plus gracieux et de forme plus naturelle. Certes, en rapprochant ce jouet de la poupée actuelle, nous le trouverions bien inférieur ; à cette époque, il n'eut pas moins beaucoup de succès. Cependant les fabricants étrangers ne prêtèrent aucune attention à cet engouement, ce qui permit à nos maisons de se créer une clientèle et d'acquérir un outillage perfectionné.

Encouragés, nos producteurs s'attaquèrent résolument à la spécialité la plus redoutable, celle du soldat de plomb. Ils réussirent à fabriquer un article plus soigné, tout en étant bon marché.

Dès l'Exposition de 1855, nos fabricants nous montrèrent des poupées articulées d'un genre nouveau, des objets de physique amusante, des lanternes magiques, des batteries de cuisine, etc.

En 1867, de nouveaux progrès avaient été accomplis, au point de vue de la fabrication. Mais le jouet devenait un objet de luxe. Les vêtements des poupées étaient fastueux, et l'on alla trop loin dans cette voie, le jouet demandant de la simplicité.

A côté des jouets mécaniques, on voyait le fusil à aiguille (dont 30.000 exemplaires furent vendus entre la bataille de Sadowa et le premier janvier suivant), les instruments de jardinage, les chemins de fer, les bateaux à vapeur, etc.

En 1870, la poupée quitta ses luxueux vêtements et prit le costume de cantinière ou celui d'infirmière.

En 1878, on rechercha surtout une représentation plus exacte dans la forme, la couleur ou l'expression. La fabrication des jouets en métal, en caoutchouc, des jouets mécaniques et scientifiques avait pris une place importante. En général, il y avait plus de simplicité qu'en 1867.

Les impressions laissées par la guerre de 1870-71 assuraient un succès sans précédent aux armes et aux équipements militaires. Nos cartonnages,

nos cartes découpées, nos boîtes de couleurs avaient reçu de notables perfectionnements. Des progrès se manifestaient dans les voitures, les écuries, les fourragères, les tonneaux, les brouettes, etc.

La production des montres d'enfants atteignait le chiffre considérable de 1.300.000 francs environ.

D'après les statistiques de cette époque, la production française dépassait 18 millions de francs, dont 7 millions pour l'exportation.

Dans son programme, la classe 100 comprend également les jeux. Parmi ceux-ci, il faut citer les échecs (inventés par les Grecs ou les Chinois), le domino (connu des Hébreux), le damier, le jacquet, le tric-trac, etc.

De nos jours, on peut diviser les jouets en cinq branches : 1^o Céramique (bébés et poupées) ; 2^o caoutchouc (jouets en caoutchouc moulé, jouets en caoutchouc soufflé) ; 3^o métal (seaux, arrosoirs, toupies, ménages) ; 4^o bois (équipements militaires, jeux de patience, lotos, dominos) ; 5^o tissus (habillement du bébé, animaux en laisse).

Quelle que soit la classification adoptée, elle ne peut avoir qu'une valeur relative et ne correspond pas, d'une façon nette, à l'ensemble de cette industrie.

En 1889, la fabrication française se faisait remarquer en même temps par l'élégance et la solidité de ses produits. Au premier rang se plaçait le bébé, dont les merveilleux costumes attiraient les regards. On louait unanimement la multiplicité d'expression des figurines, les attitudes variées permises par le jeu des articulations.

L'essor de notre production est remarquable. En 1855, elle était de 7 millions ; maintenant elle atteint 70 millions. Tel industriel occupe un personnel de 400 à 500 ouvrières et ouvriers, dispose d'un matériel considérable et fait annuellement plus de 1.500.000 francs d'affaires.

La préparation du bébé exige à elle seule jusqu'à 34 manipulations et l'on est arrivé à donner aux têtes en porcelaine la teinte mate de la cire.

Certains fabricants, grâce à leur outillage perfectionné et à une division méthodique du travail, ont réussi à fabriquer des bébés nus, en pâte, pour le prix de 3 francs.

Le jouet en métal le plus répandu est le soldat de plomb, ou plutôt d'étain, car des règlements de police interdisent le plomb.

On fabrique aussi maintenant le soldat en fer-blanc estampé, article qui a obtenu un grand succès ; et il faut signaler à ce sujet l'utilisation des vieilles boîtes à conserves pour les petits jouets métalliques.

Des progrès considérables pour les jeux mécaniques ont été accomplis, surtout pendant ces dernières années.

On est arrivé à fabriquer des merveilles dans ce genre et à obtenir de véritables scènes animées. On peut citer, entre autres, une scène de cuisine avec, comme personnages, des cuisiniers goûtant la sauce et des

marmitons lavant la vaisselle. Un autre de ces ingénieux jouets représente un avocat plaidant avec chaleur et dont les yeux, la bouche, les bras remuent automatiquement.

Les jouets de fantaisie comprennent également les tambours, les tambourins de toutes formes, les fusils minuscules, les sabres, les canons, les équipements, les panoplies.

N'oublions pas, non plus, les meubles de poupée, charmants par leur bon goût : les armoires à glace, les lits, les petits bureaux, les tables, etc.

Parmi les jouets les plus sérieux, citons les voitures et les chevaux mécaniques. Dans cette branche, les perfectionnements sont constants.

Paris fournit de balles et de ballons le monde entier, et notre fabrication de jouets en caoutchouc demeure justement appréciée.

Fabrication. — Jadis, les jouets étaient fabriqués dans de très petits ateliers ; l'ouvrier travaillait presque toujours seul, ne prenant un apprenti que vers l'époque du jour de l'an. Disposant de peu de capitaux, incertain de la vente, il achetait sa matière première au jour le jour, n'osant et ne pouvant produire à l'avance. Son ambition était satisfaite et son rêve réalisé s'il trouvait quelque jouet nouveau, quelque actualité pour le premier janvier. Réussissait-il, son gain pouvait s'élever à 2 ou 3.000 fr., une petite fortune pour lui. Mais, même dans la réussite, les conditions économiques étaient mauvaises.

Il faut cependant faire observer que la production de ces petits ateliers répondait aux besoins de l'époque, car le jouet à bon marché était fort demandé.

Anjourd'hui, les jouets étant multiples et très perfectionnés réclament un outillage compliqué.

Les matières premières qui servent à les fabriquer sont innombrables. On emploie l'or, l'argent, l'ivoire, la nacre, le cuivre, le plomb, le caoutchouc, les cuirs, les peaux, le carton, etc. Pour transformer ces matières, on se sert de machines-outils à découper et à emboutir, des raboteuses de bois et de fer, des étaux limeurs, des laminoirs, des meules, des forges, etc.

Le personnel employé à cette fabrication est très nombreux : aucune industrie, en effet, n'est aussi complexe, car tous les métiers y sont représentés : la mécanique, l'horlogerie, l'armurerie, la carrosserie, la peinture, l'estampage, la bijouterie, etc. Quant au personnel, tant ouvrières qu'ouvriers, il peut être évalué à 25.000.

Les salaires sont variables, selon les aptitudes : celui des hommes est, en moyenne, de 5 fr. 50 par jour et celui des femmes de 3 francs.

Les principaux centres de production sont, en France, Paris, Lyon, Marseille, Toulouse ; il faut citer aussi le département du Jura, où se trouvent disséminés plus de 500 ateliers.

L'exportation de nos jouets se fait surtout en Angleterre, en Amérique, en Suisse, en Italie, et un peu en Espagne, en Belgique, en Russie.

Elle se chiffrait, en 1895, à 33.507.704 francs, en 1896, à 33.430.144 francs, et en 1898 à 21.488.772 francs.

Quant aux importations, qui viennent surtout de l'Allemagne, elles se chiffraient, en 1895, à 3.812.110 francs, en 1896, à 4.650.735 francs, et enfin, en 1898, à 4.184.770 francs.

RECENSEMENT PROFESSIONNEL. — 1896

INDUSTRIES	NOMBRE TOTAL. de personnes occupées	NOMBRE TOTAL. des établissements où travaillent plus de 5 personnes	RÉPARTITION de ces établissements d'après le nombre des personnes occupées			DÉPARTEMENTS où sont occupées le plus de personnes — PROPORTION pour 100 du personnel total	PRODUCTION OUTILLAGE, ETC.
			0 à 50	50 à 500	plus de 500		
			Fabric. d'articles de bimbeloterie, de jouets, soldats de plomb, arti- cles pour fêtes, etc. etc.	3.400	115		

CLASSE 100

BIMBELOTERIE

FRANCE

1. **Bail (Vve) & fils**, à Paris, rue de Rivoli, 210. — Articles de cotillon. Fantaisies. Souvenirs. Jouets. Habillage. Poupées. Costumes travestis pour enfants. **PL. I.—C.3**
2. **Bapst RENÉ & Hamet HENRI**, à Paris, rue Notre-Dame-de-Nazareth, 39. — Jouets. Ballons. Balles. **PL. I.—C.3**
3. **Barré HYPOLYTE**, à Paris, rue des Couronnes, 87. — Jouets : Chemins de fer. Voitures diverses. Fourneaux. Cuisines. Seaux. Arrosoirs, etc. **PL. I.—C.3**
Paris 1889, Médaille d'argent.
4. **Bassée & Michel**, à Paris, rue de Bondy, 92. — Jouets électriques et scientifiques. **PL. I.—C.3**
Paris 1889, Médaille de bronze.
5. **Beaufils & C^{ie}**, à Périgueux (Dordogne). — Jeux de billard réduits et queues mécaniques. Jeux de billards à queues mécaniques de précision pour jouer assis sans déplacement du corps ni du jeu. **PL. I.—C.3**
Fabricants brevetés S. G. D. G. en France et à l'étranger.

(*) Les chiffres et la lettre qui suivent le nom de chaque exposant indiquent la place qu'il occupe dans l'un des sept plans du volume. Le chiffre romain est le numéro du plan.

La lettre désigne la colonne verticale et le chiffre arabe la colonne horizontale à l'intersection desquelles se trouve le produit exposé.

- 6. Bessonneau (JULIEN)**, à Angers (Maine-et-Loire). — Jeux de jardins. Agrès de gymnastique. Hamacs. Croquets. Quilles. Cordes à sauter. Tonneaux. Tennis. Raquettes. Volants. Jeux de salons. Croquets miniatures. Damiers. Trictracs. Jacquets. Bilboquets. PL. I.—C.3
- Exposé également classe 81.
- Paris 1867, Médaille d'or; Paris 1878, Médaille d'or; Paris 1889, Hors Concours, membre du Jury, Officier de la Légion d'Honneur; Londres 1851, Première Médaille; Londres 1862, Première Médaille; Amsterdam 1883, Hors Concours, membre du Jury; Anvers 1885, Hors Concours, membre du Jury; Bruxelles 1897, Hors Concours, membre du Jury.
- 7. Bigot (R.-F.)**, à Paris, rue Vieille-du-Temple, 74. — Instruments comiques et moulages pour graphophones. PL. I.—C.3
- 8. Blanchard (AMÉDÉE)**, à Paris, rue Saint-Charles, 83. — Ballons postaux, etc. PL. I.—C.3
- 9. Bontems (ALFRED)**, à Paris, rue de Mulhouse, 8. — Oiseaux chanteurs mécaniques. Tabatières à oiseaux chantants. PL. I.—C.3
- 10. Bontems (CHARLES)**, à Paris, rue de Cléry, 72. — Oiseaux chanteurs et jouets mécaniques. PL. I.—C.3
- 11. Bouchard (RENÉ)**, à Paris, passage Vaucouleurs, 7. — Animaux sauteurs et roulants. Animaux sur soufflets. Personnages animés. PL. I.—C.3
- 12. Bourcier (JULIEN)**, à Paris, rue Pixérécourt, 34. — Ménages en étain, en métal, en faïence et en porcelaine. Soldats en plomb. Sifflets. Toupies. PL. I.—C.3
- 13. Bourgeois (JOSEPH) aîné**, à Paris, rue Croix-des-Petits-Champs, 18. — Couleurs. Crayons. Pastels. Boîtes de couleurs riches et ordinaires, en bois et en métal. Boîtes de dessin et de modelage. PL. I.—C.3
- Paris 1878, 2 Médailles d'argent; Paris 1889, 2 Médailles d'or et Médaille d'argent; Vienne 1873, Diplôme et Médaille de Mérite; Philadelphie 1876, Médaille.
- 14. Boutteville (FÉLIX)**, à Paris, rue de Poitou, 15. — Jouets mécaniques automatés et pièces à musique. PL. I.—C.3

- 15. Briotet (ÉMILE)**, à Paris, rue Meslay, 54. — Jeux de petits chevaux dits jeux de courses. Jeux de roulettes. Matériel divers de salles de jeux. **PL. I.— C.3**
Maison Abadie-Vallois.
- 16. Charpentier (CHARLES)**, à Paris, avenue de Montsouris, 34. — Poissons d'avril. Jeux de quilles. Passe-boules. Massacres. Chevaux à jupons. Objets à surprises. **PL. I.— C.3**
- 17. Chauvin (ALEXIS)**, à Paris, rue Charlot, 24 et 26. — Jouets. Équipements militaires. Sabres. Fusils. Panoplies. Toupies à ressort et à musique. Jeux de guides. Outils de jardinage. Instruments de musique en cuivre, pistons, clairons, etc. **PL. I.— C.3**
Paris 1889, Médaille d'argent; Anvers 1885, Médaille d'argent; Chicago 1893, Hors Concours; Bruxelles 1897, Membre du Jury.
- 18. Chauvry (V^e PHILOMÈNE)**, à Paris, rue Thorel, 6. — Uniformes militaires français et étrangers pour enfants. Costumes travestis pour enfants et grandes personnes. Cosaques parisiens et articles pour cotillons. Armures anciennes et modernes. **PL. I.— C.3**
- 19. Chenel (L.)**, à Paris, rue Quincampoix, 35. — Chevaux et voitures. Attelages. Automobiles. Meubles. Fantaisies laquées. **PL. I.— C.3**
- 20. Collet frères (CHARLES et HENRI)**, à Paris, rue de Turenne, 74. — Petits meubles pour enfants et poupées. **PL. I.— C.3**
- 21. Crauser (JEAN)**, à Paris, rue de Montmorency, 44. — Anes brayants, pose naturelle. Agneaux et béliers. Moutons et chèvres bêlants. Caniches aboyants. Chats miaulants. Vaches beuglantes. **PL. I.— C.3**
Paris 1889, Médaille de bronze; Chicago 1893, Hors Concours.
- 22. Decré (MAURICE)**, à Paris, rue Saint-Martin, 176, et passage de la Réunion, 1. — Montres. Jouets. Bijouterie imitation. Glaces. **PL. I.— C.3**
Paris 1878, Médaille d'argent; Anvers 1885, Médaille d'argent.
- 23. Delachal (LOUIS)**, à Paris, boulevard Saint-Martin, 29. — Jouets en caoutchouc. **PL. I.— C.3**
Usine à Paris, rue d'Avron, 119.
Paris 1889, Médaille de bronze.

- 24. Delasson (EUGÈNE)**, à Montreuil-sous-Bois (Seine), rue des Écoles, 66. — Ballons-réclame. Binious. Cornemuses. Jouets.
PL. I.— C.3
- 25. Delhaye frères**, à Paris, rue Ternaux, 4 et 6. — Jouets. Jeux. Cartonnages. Tabletterie. Tambours.
PL. I.— C.3
- 26. Derolland (BASILE)**, à Paris, rue Notre-Dame-de-Nazareth, 7. — Balles. Ballons. Poupées et bébés. Animaux en caoutchouc.
PL. I.— C.3
- 27. Desportes & Lenoble**, à Paris, boulevard Voltaire, 197, et impasse Delépine, 10. — Écuries. Stalles. Chevaux harnachés et sellés. Voitures et accessoires d'écurie. Panoplie blanchisseuse. Épicerie. Courriers et brassards.
PL. I.— C.3
Fabrique de jouets, de chevaux et animaux en peau.
- 28. Douliot (LOUIS)**, rue du Chemin-Vert, 146. — Jeux de courses, ronds et carrés. Jeux de bagues. Canons mitrailleuses. Chemins de fer creulaires de différents modèles. Jeux de vélos. Tandémistes. Couples de valseurs. Chevaux galopeurs.
PL. I.— C.3
Ancienne maison Lardenois (Jules).
Fabricant de jouets.
Exposition universelle Paris 1889, Médaille de bronze.
- 29. Duclos (ANDRÉ)**, à Paris, rue des Couronnes, 20. — Jouets en métal.
PL. I.— C.3
- 30. Duhotoy (Vve) fils**, à Paris, rue Saint-Maur, 115. — Voitures de poupées. Chevaux mécaniques. Vélocipèdes et petites voitures attelées.
PL. I.— C.3
- 31. Dupin (PAUL)**, à Paris, rue Hermel prolongée, 15. — Clowns et soldats. Jeux de quilles. Passe-boules et massacres.
PL. I.— C.3
- 32. Felden & Petit**, à Paris, rue du Temple, 134. — Sabres. Fusils. Pistolets. Panoplies. Képis. Shakos. Drapeaux.
PL. I.— C.3
- 33. Fontaine (DÉSIRÉ)**, à Paris, rue Championnet, 121. — Jouets d'enfants.
PL. I.— C.3
- 34. Fournier (JULES)**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Denis, 12. — Automates mécaniques.
PL. I.— C.3
- 35. Fruit (EDMOND)**, à Paris, passage Gauthier, 7. — Guignols. Théâtres. Épicerie. Confiseries. Loteries. Massacres. Acteurs.
PL. I.— C.3

- 36. Garnier (A.)**, à Paris, passage Ménilmontant, 29. —
Voitures d'enfants. Chevaux. Tricycles. Bicyclettes. Charrettes.
PL. I.—C.3
- 37. Gautier**, à Paris, rue du Temple, 18. — Accessoires de
cotillon. Fêtes de fleurs. Ventes de charité. Cartonnages artistiques.
Surprises. PL. I.—C.3
- 38. Gavelle (H.) & C^{ie}**, à Paris, rue Grenéta, 8. — Jeux
divers. PL. I.—C.3
Fabrique de ballons et balles en tous genres. Spécialités de foot-balls.
Barettes. Ballon « le Simplex », breveté S. G. D. G. Balles élastiques
Galy. Jeux de lawn-tennis. Raquettes. Balles et accessoires.
- 39. Gerbeau (MAURICE)**, à Paris, rue Charlot, 32. —
Ménages. Soldats et sujets en plomb massif. PL. I.—C.3
- 40. Guenucho (V^{ve} LOUISE)**, à Paris, rue de Rambuteau, 13.
— Parures de poupées. PL. I.—C.3
- 41. Jacquelin (V^{ve})**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Martin,
122. — Petites tentes pour jouets. PL. I.—C.3
- 42. Jost (JEAN-ANATOLE)**, à Paris, rue Oberkampf, 120. —
Jeux de casinos et de salons. Jeux forains et accessoires. PL. I.—C.3
- 43. Julien jeune**, à Paris, rue des Francs-Bourgeois, 8. —
Jouets divers. PL. I.—C.3
- 44. Kratz-Boussac (Établissements)**, à Paris, rue Martel, 14.
Usines à Eu (Seine-Inférieure). PL. I.—C.3
Établissement pour la Mise en Valeur des Inventions Nouvelles et
Pratiques.
I. Tir Eureka, sport inoffensif pour tous les âges ; Jeux de Salon ;
Imprimeries ; Machines à coudre ; Phonographes ; Cinématographes ;
Multikaloscope ; Sous-Marin ; Jouets Scientifiques et Mécaniques.
II. Armes à air ; Cibles ; Articles de chasse, de Sport, de Voyage.
III. Bocaux Eureka à fermeture hermétique pour faire soi-même
les Conserves, stériliser Tous Produits ; Stérilisateur Eureka.
IV. Classeur Eureka ; Spécialités pratiques pour Bureaux, Commerce
et Administrations ; Articles de Papeterie brevetés.
V. Éclairage ; Pétrole, Acétylène, Gaz, Magnésium ; Spécialités.
VI. Articles de Ménage et de Quincaillerie ; Inventions ; Spécialités.

- 45. Lachambre (HENRI)**, à Paris, passage des Favorites, 24. — Ballons. Montgolfières. Personnages et animaux grotesques en baudruche. Ballons et jouets scientifiques. **PL. I.— C.3**
- 46. Lamagnère (THÉOPHILE)**, à Paris, rue de Turenne, 129. — Jeux de constructions. **PL. I.— C.1**
- 47. Lambert (LÉOPOLD)**, à Paris, rue Portefoin, 13. — Jouets mécaniques. Automatiques à musique. Pièces de vitrine. Articles riches. **PL. I.— C.1**
Paris 1889, Médaille de bronze ; Barcelone 1888, Médaille d'argent ; Chicago 1893, Hors Concours.
- 48. Lapierre (ÉDOUARD)**, à Paris, quai Jemmapes, 38. — Lanternes magiques. Appareils de projections et d'agrandissements photographiques. **PL. I.— C.3**
- 49. Laurent (Vve)**, à Paris, boulevard Sébastopol, 58. — Balles. Ballons et jouets en caoutchouc. Appareils de gymnastique. **PL. I.— C.3**
- 50. Leconte (H.) & C^{ie}**, à Paris, rue des Fêtes, 63. — Chemins de fer. Soldats. Boîtes de ménage en fer-blanc. Jeux de course. Seaux. Arrosoirs. Cribles garnis. Jouets, etc. **PL. I.— C.3**
- 51. Lefebvre (ALEXANDRE)**, à Esbly (Seine-et-Marne). — Passe-boules. Jeux de quilles. Massacres. Chevaux sur plateau et à jupon. Clowns. Soldats. Bébés maillot articulés. Poussahs. **PL. I.— C.3**
Fabricant de jouets en carton moulé dit incassable.
Exposition universelle Paris 1878, Mention honorable.
- 52. Lioret (HENRI)**, à Paris, rue Thibaud, 18. — Lioretgraph. **PL. I.— C.3**
- 53. Maltête**, à Paris, rue Debelleyne, 19. — Chemins de fer et bateaux mécaniques à vapeur et électrique. Jeux de courses. **PL. I.— C.3**
- 54. Manufacture française d'Appareils de Précision**, à Paris, boulevard de Belleville, 25 et 27. — Phonographes. Cinématographes. Appareils pour projection. Machines parlantes. Graphophones. Appareils et machines propres à l'enregistrement de divers phénomènes physiques et mécaniques. **PL. I.— C.3**

- 55. Martin (FERNAND)**, à Paris, boulevard Ménilmontant, 88.
— Jouets mécaniques, automatiques et scientifiques. **PL. I.— C.3**
- 56. Masson & Gondolo**, à Paris, place de la Madeleine, 9.
Jeux et accessoires. **PL. I.— C.3**
Mass et C^{ie}, marque de fabrique. Usine à vapeur, avenue de Versailles, 87. Fabrique de raquettes.
Société anonyme au capital de 1.000.000 de francs.
- 57. Maugin (LOUIS-CHARLES)**, à Paris, rue des Bluets, 4. —
Bêtes à bon Dieu. Mouches. Poissons. Souris. Hanneçons, etc. **PL. I.— C.3**
- 58. Mercier (AUGUSTE)**, à Paris, rue Ernest, 4. — Cartonnages.
Jouets d'enfants. Moulage. Articles pour cotillons. **PL. I.— C.3**
- 59. Mettais (JULES)**, à Paris, rue d'Avron, 60. — Poupées et
bébés avec têtes biscuit. Bébés mécaniques (divers modèles). Bébés
mulâtres et nègres. **PL. I.— C.3**
Au « Bébé Parisien ». Ancienne maison J. Steiner, fondée en 1855.
- 60. Migault (ALBERT)**, à Paris, rue Chapon, 15. — Montres
pour enfants. **PL. I.— C.3**
- 61. Morhange (ADAM)**, à Paris, rue Vivienne, 38. — Jouets à
musique. **PL. I.— C.3**
- 62. Moreau (E.-L.)**, à Paris, rue de Lancry, 17. — Couleurs.
Articles de dessin. **PL. I.— C.3**
Fabricant de boîtes de couleurs. Deux usines à Mouy (Oise).
Paris 1878, Médaille d'or ; Melbourne 1880, Médaille d'or.
- 63. Muller & Delattre**, à Paris, rue de Turbigo, 52. —
Vanneries fantaisie. Toilettes Louis XV, etc. Ménages et services
à thé. **PL. I.— C.3**
- 64. Nepveu de Villemarceau (Vve)**, à Paris, rue Charlot,
13. — Articles à surprises pour soirées et desserts. **PL. I.— C.3**
Fabrique spéciale pour la danse et le cotillon.
Exposition universelle Paris 1889, Mention honorable.
- 65. Olivier (A.)**, à Paris, rue du Temple, 114. — Masques. Articles
de fêtes et accessoires de cotillons. Loups et dominos. **PL. I.— C.3**
Paris 1878, Mention honorable ; Paris 1889, Médaille de bronze.

- 66. Ottolini, Chevaillier, Mallet & C^{ie}**, à Paris, rue Pastourelle, 6. — Damiers. Dominos. Jacquets cubes. Alphabets. Nain jaune. Trietracs. Échecs. Échiquiers. Solitaires. Bostons. Tapis de cartes. Presse-cartes. Dés. Carnets. Fiches-contrats. Boîtes pension. Boîtes mercerie, etc. **PL. I.— C.3**
Société des Lunetiers.
Jeux de salon et tableterie.
- 67. Passerat (HECTOR)**, à Paris, rue du Temple, 83. — Cerceaux à baguettes et à timbres. Brouettes. Tombereaux. Camions. Sablières. Tonneaux. Charrettes anglaises. Spiroboles et serpents pour fêtes publiques. **PL. I.— C.3**
Fabricant de jouets.
- 68. Percheron (JULIEN)**, à Paris, rue Vieille-du-Temple, 30. — Sabres. Fusils. Armures. Cuirassiers. Panoplies. Épaulettes. Sacs. Outils, etc. **PL. I.— D.3**
- 69. Perret (PAUL)**, à Paris, rue du Perche, 11 et 11bis. — Jouets. Jeux. Cartonnages. Tableterie. Boîtes et paniers. **PL. I.— C.3**
- 70. Petitjean & Senette**, à Paris, rue Saint-Maur, 196. — Voitures d'enfants. Carrosserie enfantine. **PL. I.— C.3**
- 71. Pierrugues (AUGUSTE)**, à Paris, rue Saint-Maur, 160. — Boîtes de couleurs et de dessin. Papeteries. Imprimeries enfantines. **PL. I.— C.3**
Bruxelles 1897, Médaille de bronze.
- 72. Rambour (EUGÈNE)**, à Paris, rue de Maubeuge, 102. — Jouets. **PL. I.— C.3**
- 73. Renaut (GUSTAVE)**, à Paris, boulevard de Strasbourg, 43. — Corf-volant. Canne-parachute. **PL. I.— C.3**
- 74. Renou (LOUIS-MARIE)**, à Paris, rue Montmorency, 19. — Jouets. Bicyclettes. Tricycles. Automobiles à mécanique. **PL. I.— C.3**
- 75. Riche (JEAN-EUGÈNE)**, à Paris, rue du Parc-Royal, 9. — Raquettes. Lapins timbre et tambour. Bergerie. Chars et jouets fantaisie. **PL. I.— C.3**

- 76. Rivière (PHILIPPE)**, à Paris, rue Henri-Chevreau, 34. — Balles pour jeux. Articles de physique amusante, à ressorts. Balles et ballons à ressorts pour prestidigitateurs. Petits et gros bécasses à ressorts pour prestidigitateurs. Balles pour jeux athlétiques, jeux de paume et law-tennis, etc. **PL. I.— C.3**
Fabricant de jouets.
- 77. Rossignol (V^{ve} CHARLES) & C^{ie}**, à Paris, avenue de la République, 110. — Jouets en métal divers. **PL. I.— C.3**
- 78. Roulet (JEAN) & Decamps (ERNEST)**, à Paris, rue du Parc-Royal, 10. — Personnages imitant les mouvements naturels. Animaux mécaniques marchant avec cri naturel. Animaux roulant, sautant. Pièces mécaniques. Surprises. Bébés marchant, parlant. **PL. I.— C.3**
Paris 1867, Médaille de bronze ; Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'argent ; Chicago 1893, Hors Concours.
- 79. Roussel & Dufrien**, à Paris, rue Gambey, 15. — Jouets. Articles de jardin. Fourneaux. Ménages. Bateaux. Chemins de fer. Voitures, etc. **PL. I.— C.3**
- 80. Rousselin (LÉON)**, à Paris, rue Rodier, 26. — Coffrets. Pièces de physique. **PL. I.— C.3**
- 81. Sautreau (V^{ve}) & fils**, à Paris, rue Rébeval, 21. — Pistons. Bugles. Cors d'harmonie. Cors de chasse. Clairons. Trompette et boîtes à musique. Jouets. **PL. I.— C.3**
- 82. Sébille (ANNA-PAULINE)**, à Brest (Finistère), rue de Siam, 84. — Bimbeloterie. **PL. I.— C.3**
- 83. Sevette (PAUL) aîné**, à Saint-Denis (Seine), rue de Paris, 102. — Jeux de cubes. Jeux de construction. Coffrets. Plumiers. Articles de jeux et jouets. Boîtes de pension. **PL. I.— C.3**
Dépôt à Paris, rue Pastourelle, 8.
Paris 1889, Mention honorable.
- 84. Sevette, Rouleau & Loiseau**, à Paris, rue Alibert, 8. — Tambours. Jouets. Jouets mécaniques. Jouets sur tambours. Tambourins. Tambours de basque. **PL. I.— C.3**
Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'argent ; Barcelone 1888, Médaille d'or ; Chicago 1893, Hors Concours.

- 85. Shepherd**, à Paris, rue Caumartin, 1. — Raquettes et accessoires de lawn-tennis, ballons et accessoires pour divers jeux athlétiques et gymnase de chambre. **PL. I.— C.3**

Ancienne maison William et C^{ie}.

Paris 1878, Médaille de bronze ; Paris 1889, Médaille d'argent.

- 86. Sochnlin & Bailliart**, à Paris, rue Charlot, 7. — Jeux de croquet. Tennis. Raquettes. Tonneaux. Quilles. Foot-balls. Passeboules. Billards. Toupies hollandaises. Établis. Damiers. Jacquets. Célérettes. Pédalettes. **PL. I.— C.3**

- 87. Société anonyme de la maison Arthaud**, à Paris, rue du Faubourg-Saint-Martin, 48. — Billards. Accessoires et fournitures de billard. Jetons. Fiches. Contrats. Nacre, os et ivoire. Dominos nacre, ivoire, os, boîtes à jeux. Bostons, etc. **PL. I.— C.3**

Société anonyme, capital 360.000 francs. Fondée en 1864.

Articles de jeux pour cercles et cafés.

- 88. Simonin-Cuny**, à Paris, rue de Braque, 4 et 6. — Jouets. **PL. I.— C.3**

- 89. Société française de Fabrication de Bébés et Jouets** à Paris, rue Pastourelle, 8. — Bébés articulés nus et habillés. Trousseaux de poupées. Soldats et animaux pâte. Jeux de quilles. **PL. I.— C.3**

- 90. Société française de Fabrication de Billes en pierre**, à Pont-Saint-Vincent (Meurthe-et-Moselle). — Matières brutes et préparées. Billes terminées. **PL. I.— D.3**

Fabrique de billes en pierre.

- 91. Trollé (LÉON)** à Paris, rue du Château-d'Eau, 29. — Dominos. Damiers. Lotos. Échecs. Échiquiers. Trictracs. Jetons. Dés à jouer. Marques pour jeux. Tapis de cartes. Nains-jaunes. Jonchets. Billards enfants. Boîtes de peinture, de mercerie, de papeterie, de physique, de jeux réunis, de cubes, de patience, d'ombres chinoises. Tirs. Loteries. Jeux de jardin, etc. **PL. I.— C.3**

Fabrique de jeux en tabletterie et cartonnage. Maison Parain.

- 92. Trousseau (ERNEST)**, à Paris, rue de Ménilmontant, 113. — Forts. Fermes. Bastions et fantaisies. Pièces d'étalages. **PL. I.— C.3**

- 93. Ullmann** (CH. et J.), à Paris, rue du Faubourg-Poissonnière, 11. — Flûtes. Cannes à musique et trompettes en métal et en celluloïd pour enfants. **PL. I.— C.3**
 Fabrique de flûtes, cannes à musique et trompettes pour enfants. Marques Atlas et Mathieu.
 Chicago 1893, Hors Concours ; Bruxelles 1897, Médaille d'argent.
- 94. Valette** (NICOLAS), à Paris, rue Merlin, 1. — Voitures et charrettes. Chevaux mécaniques. Vélocipèdes et bicyclettes d'enfants. **PL. I.— C.3**
- 95. Vichy** (GUSTAVE-PIERRE), à Paris, rue Montmorency, 36. — Personnages et animaux mécaniques. Sujets parlants avec oiseaux ou instruments. **PL. I.— C.3**
 Fabrique de jouets mécaniques. Automates à musique.
 Paris 1878, Médaille d'argent ; Paris 1889, Médaille d'or ; Melbourne 1880, Médaille d'or ; Chicago 1893, Hors Concours.
- 96. Villard** (HENRI) & **Weill**, à Lunéville (Meurthe-et-Moselle). — Jouets et jeux et fantaisies se rattachant à cette industrie. **PL. I.— C.3**
 Paris 1889, Médaille d'or.
- 97. Wetter-Sauer** (JEAN), Directeur, à Paris, rue Hittorf, 12. — Jouets pour apprendre aux enfants la photographie simplifiée. Jeux de sable pour apprendre aux enfants à lire en jouant. Appareil de photographie, etc. **PL. I.— C.3**
 Fabrique de jouets scientifiques. Maison « Aux Travailleurs ».
- 98. Wogue** (ALPHONSE) & **Levy** (G.), à Paris, rue Michelle-Comte, 28. — Tabletterie. Jeux. Cartonnages. Lotos. Dominos. Damiers. Plumiers. Trietracs. Boîtes de physique. Mercerie. Tapisserie. Perles. Construction. Couleurs. Dessin. Jeux instructifs. Boîtes de papeterie. Jeux de patience et atlas géographique. Cubes. Chromo et géographique. Jeux divers. **PL. I.— C.3**
- 99. Yvard** (V^{ve} EUGÉNIE), à Paris, rue du Faubourg-du-Temple, 50. — Jouets. **PL. I.— C.3**
 Spécialité de bateaux à vapeur de 30 cent. de long jusqu'à 1 mètre.

COLONIES

GUADELOUPE

1. **Hua** (ANDRÉ-M.-E.) à Paris, rue de Villersexel, 2. — Poupées négresses et leurs trousseaux. **PL. VI.— D.3**

INDO-CHINE

1. **Comité local du Tonkin**, à Hanoï. — Vitrine de jouets d'enfants. **PL. VI.— D. et E. 2 et 3**
 2. **Mignot** (MARGUERITE-MARIE-LOUISE), à Paris, avenue de la Grande-Armée, 83. — Bimbeloterie. **PL. VI.— D. et E. 2 et 3**
 3. **Peyrus** (PIERRE), à Paris, avenue d'Orléans, 48. — Bimbeloterie. **PL. VI.— D. et E. 2 et 3**
 4. **Protectorat de l'Annam**. — Bimbeloterie. **PL. VI.— D. et E. 2 et 3**
-

PAYS ÉTRANGERS

ALLEMAGNE

1. **Baeselsœder (JEAN)**, à Nuremberg. — Jouets. **PL. I.— D.2**
2. **Baudenbacher (C.)**, à Nuremberg. — Jouets d'enfants.
Physique amusante. Manche de corde. Œufs de Pâques. **PL. I.— D.2**
Maison fondée en 1835.
Londres 1862, Médaille d'or ; Philadelphie 1876, Médaille d'or.
3. **Fabrique de produits métalliques**, à Nuremberg. —
Jouets. **PL. I.— D.2**
Anciennement Max Danuhorn, S. A.
4. **Fabrique nurembergoise de produits en métal
& vernis**, à Nuremberg. — Jouets. Poupées. **PL. I.— D.2**
Fabricants d'articles de ménage et de jouets d'enfants.
Société par actions.
5. **Hacker (CHRISTIAN)**, à Nuremberg. — Jouets. **PL. I.— D.2**
Fabrique de jouets fins en bois.
6. **Heckel's seel & Erben (JOH GG.)**, à Allersberg. — Bimbeloterie. Jouets ornements de l'arbre de Noël. **PL. I.— D.2**
7. **Heinrich frères**, à Fuerth. — Bimbeloterie. Jouets. **PL. I.— D.2**

8. Jouets de Sonneberg, (EXPOSITION COLLECTIVE DES) à Sonneberg.

BAUERSACHS (Emil).	KOENIG (Andreas).
BAHRING (Julius).	LEUTHEUSSER (Rich).
BORGFELD & C ^{ie} .	LINDNER (Joh. Christoph).
CRAEMER & HÉRON.	LINDNER (LOUIS) & SEHNE.
DORST (Julius).	LOEFFLER & DILL.
DRESSEL (Cuno & Otto).	LUETZELBERGER (Herm).
DRESSEL (Wilhelm).	LUETZELBERGER (J. N.).
ENGELHARDT (Hermann).	LUGE (A.) & C ^{ie} .
ESCHER SOHN (J. G.).	LUGE (Ferdinand).
FLEISCHMANN & CRAEMER (A.).	MEYER (Carl).
FLEISCHMANN frères.	MÖLLER (R.).
GEYER (Carl).	MUELLER & FROEBEL.
GEBRUEDER HAAG.	SAMHAMMER (Philipp).
HACHMEISTER (Hermann).	SCHAITBERGER (Carl).
HARMUS J ^r (Carl).	SCHILLING (F. M.).
HARTWIG (Robert).	SCHMEY NACHFOLGER (G.).
HEUBACH (Hugo).	SCHOENAU (Arthur).
HOFMANN (M.) & C ^{ie} .	SPINDLER (Georg).
HOFFMEISTER (C.).	STIER (Gustav).
HORN (Heinrich).	WINKLER (Friedr. Edmund).
INDUSTRIESCHULE SONNEBERG.	ZEUCH & LAUSMANN.

Jouets. PL. I.— D.2

9. Koellisch (B.), à Nuremberg. — Jouets. PL. I.— D.2

10. Kramer (VON), à Nuremberg. — Projet de l'arrangement de l'Exposition de jouets de Nuremberg. PL. I.— D.2

Directeur du Musée des Arts et Métiers

11. Pabst (G. J.), à Nuremberg. — Bimbeloterie. Jouets. PL. I.— D.1

12. Plank (ERNEST), à Nuremberg. — Bimbeloterie. Jouets scientifiques. PL. I.— D.2

13. Richter (Dr.), à Rudolstadt. — Boîte de construction en pierre. PL. I.— D.2

14. Rupprecht (J.-G.), à Fuerth. — Bimbeloterie. Jouet en métal. PL. I.— D.2

15. Schoenner (JEAN), à Nuremberg. — Jouets scientifiques et instructifs. PL. I.— D.2

16. Uebelacker (L.), à Nuremberg. — Bimbeloterie. Jouets magnétiques et mécaniques à nager. PL. I.— D.2

AUTRICHE

1. **Moroder frères**, à Saint-Ulrich (Tyrol). — Jouets d'enfants. PL. V.— D.8

BELGIQUE

1. **Dejeneffe (FÉLIX)**, à Bruxelles, chaussée de Wavre, 263.— Bimbeloterie. PL. I.— D.1
2. **Verbist (JEANNE)**, à Bruxelles, rue d'Elcourt, 7. — Jouets d'enfants et objets de fantaisies. PL. I.— D.1

CHINE

1. **Commission impériale (Chine du Nord)**, à Canton. — Jouets en papier. Mica. Bois. Terre. Bambou. Pierre et cire. Jouets mécaniques. PL. IV.— B.3

DANEMARK

1. **Pedersen (M^{lle} EMMA)**, à Copenhague. — Habits de poupées tricotés. PL. I.— D.3

ÉQUATEUR

1. **Comité d'organisation pour l'Exposition de 1900**, à Quito. — Bibelots et jouets en corozo. PL. V.— D.7
2. **Cruz (M^{me} LORENZA-V. DE)**, à Guayaquil. — Poupée en chiffons. PL. V.— D.7

ESPAGNE

1. **Roca Farriols (EUSEBIO)**, à Barcelone, rue de Sepulveda, 183. — Jouets en métal. PL. I.— D.3

ÉTATS-UNIS

1. **Barnard (GEORGE) & C^o**, à New-York, Vanderbilt Building, 212. — Articles de sports et de jeux. Ballons pour football. Balles pour jeux divers, etc. PL. I.— D.2
2. **Crawford Mc Gregor & Canby**, à Dayton (Ohio). — Crosses pour le « Golf ». PL. I.— D.2
3. **Peck & Snyder**, à New-York, Nassau street 126. — Patins. Patins à roulettes pour le hockey et le polo. PL. I.— D.2
4. **Spalding (A.-G.) & brother**, à New-York, Nassau street. — Objets de sport. PL. I.— D.2
Fabricants d'articles employés pour law-tennis, golf, football, baseball. Accessoires de gymnase. Patins. Patins à roulettes. Vêtements pour athlètes et sportmen.
5. **Spaulding Manufacturing Company**, Chicago, Illinois. — Articles de bois pour sports divers. PL. I.— D.2
6. **United States Playing Card Company**, Cincinnati (Ohio). — Jeux. PL. I.— D.2
7. **Wright & Ditson**, à Boston (Massachusetts). — Jeux de lawn-tennis et accessoires. PL. I.— D.2

GRANDE-BRETAGNE

1. **Anderson, Anderson & Anderson**, à Londres, E. C., Saint-Pauls Churchyard, 35. — Objets et bibeloterie en caoutchouc. PL. I.— D.3
2. **Bindra brothers (THE DIAL WORKS)**, à Sialkote, Punjab (Indes). — Accessoires pour jeux. PL. VI.— C.1
3. **Bryan (FRANK)**, à Londres, E. C., Bayer street, 3, Golden Lane. — Accessoires de jeux. Tennis, football. Croquet. Cricket. Boxe, etc. PL. I.— D.3

4. **Bussey (GEO.-G.) & C^o**, à Londres, S. E., Peckham. — Accessoires de jeux. Lawn-tennis, Football, Cricket, Polo, Golf et autres sports et jeux. PL. I.— D.3
Accessoires pour le développement physique.
5. **Columbia Handle & Lumber Company**, à Saint-Thomas, Ontario (Canada). — Crosses Bâtons pour le jeu de golf et autres objets en bois. PL. I.— D.3
6. **Eclectic Manufacturing Company, Limited**, à Londres, S. W., Dyers Lane, Putney. — Accessoires de tir et de jeux : Balles, Cricket, Golf. PL. I.— D.3
7. **Ganda Singh Uberoi & son**, Punjab, Sialkot (Indes). — Raquettes pour tennis : Accessoires pour jeux de crosse, de cricket et de polo. PL. VI.— C. I
8. **Ganja Gingh Babra & et C^o**, à Punjab (Indes Britanniques), Gudder Bazar, Gralkot. — Raquettes et accessoires de jeux. PL. VI.— C. I
9. **Gouvernement de Mysore (Indes)**. — Jouets. PL. VI.— C. I
10. **Mohammed din & C^o**, à Sialkot (Indes). — Accessoires pour jeux. PL. VI.— C. I
11. **Shapura (S. A. le Rajah de Rajputana)**, (Indes). — Jouets. PL. VI.— C. I
12. **Ganda Singh Uberoi & son**, à Sialkote (Punjab). — Accessoires de jeux. PL. I.— D.3

GRÈCE

1. **Tsocas (GEORGES)**, à Athènes. — Jouets en métal. PAV. PL. II

HONGRIE

1. **Fabrique hongroise d'Articles en caoutchouc**, à Budapest, Külső-Kerepesi-ut, 25. — Balles, Jouets, Poupées en caoutchouc. PL. V.— D.4

2. **German (JEAN)**, à Zilah. — Balles à jouer en cuir. **PL. V.—D.4**
3. **Pintér (IGNACE)**, à Sopron. — Attelages. Chambre et cuisine rustiques. Meubles pour enfants. **PL. V.—D.4**
4. **Werther & C^{ie}**, à Bártfa. — Jouets divers. Scène représentant une foire hongroise. **PL. V.—D.4**

ITALIE

1. **Pucci (EUGÈNE)**, à Palerme. — Petits chariots genre sicilien. **PL. I.—D.3**

JAPON

1. **Bamba (YONÉKITI)**, à Tôkiô. — Ivoire sculpté, 36 jouets anciens et modernes en miniature. **PL. I.—D.4**
2. **Furukawa (TEINOSUKÉ)**, à Osaka. — Modèles de feux d'artifice. **PL. I.—D.4**
3. **Kioseikai (Association des fabricants de laque de Shizuoka-kén)**, à Shizuoka. — Jouets : Meubles et objets de ménage en miniature. **PL. I.—D.4**
4. **Kishikawa (ZÉNSAKU)**, à Saga-kén. — Jouets : Maison japonaise en bambou. **PL. I.—D.4**
5. **Matsubashi (MASAZÔ)**, à Osaka. — Jouets. Laque. Miniature de 77 pièces de meubles et de menus objets de daïniô. **PL. I.—D.4**
6. **Misaki (SÉIJIRÔ)**, à Kiôto. — Jouets. Poupées et petites amoures. **PL. I.—D.4**
7. **Nishikawa (SÉISHITI)**, à Osaka. — Jouets : Poissons volants en papier. **PL. I.—D.4**
8. **Okada (KEITARÔ)**, à Ibaraki-kén. — Modèles de feux d'artifice et cassins de fusées. **PL. I.—D.4**

9. **Sakuda** (MAGOBÉI), à Osaka. — Poupées. PL. I.— D.4
10. **Shimizu** (KATSUZÔ), à Kiôto. — Poupées. PL. I.— D.4
11. **Wada** (HÉIBÉI), à Osaka. — Poupées. PL. I.— D.4
12. **Wakano** (SÔVÉMON), à Osaka. — Cerfs-volants. PL. I.— D.4
13. **Watano** (KITJI), à Yokohama. — Jouets et imageries. PL. I.— D.4
14. **Yasuhara** (YAZÔ), à Osaka. — Modèles de feux d'artifices. PL. I.— D.4

MEXIQUE

1. **Belmar** (FRANCISCA), à Oaxaca. — Figues en « camadote ». PAV. PL. II
2. **Cajiga** (LUISA DE G. LUNA), à Mexico. — Meubles en miniature. PAV. PL. II
3. **Flores** (IGNACIO), à Tuxtla Gutierrez (État de Chiapas). — Jouets de la fête de Noël. PAV. PL. II
4. **Lara** (ABUNDIO), à Nochicatlan Molango (État d'Hidalgo). — Jeu de loteries instructives. PAV. PL. I
5. **Montes** (EDMUNTO-A.), à Queretaro. — Jouets mécaniques. PAV. PL. II
6. **Oropeza** (ANA-MARIA), à Mexico. — Robes pour poupées. PAV. PL. II
7. **Puebla** (Comité local pour l'Exposition de), à Puebla. — Jouets en bois et en os. PAV. PL. II
8. **Ugalde** (EMILIANO), à San Juan del Rio (État de Queretaro). — Jouets. Petite toilette. PAV. PL. II
9. **Valdez** (PRUDENCIO), à Puebla. — Jouets de quincaillerie. PAV. PL.

PORTUGAL

1. **Baptista** (João), à Lisbonne. — Bimbeloterie. PL. I.— D.5
2. **Castello-Branco** (ANTONIO-LOPES), à Lisbonne. — Jouets en divers genres. PL. I.— D.5
3. **Chan** (SIMÃO), à Macao. — Bimbeloterie. PL. I.— D.5
4. **Choe heng**, à Macao. — Bimbeloterie. PL. I.— D.5
5. **Kuong-chon-lon-ki**, à Macao. — Bimbeloterie chinoise. PL. I.— D.5
6. **Lao-sai-ki**, à Macao. — Bimbeloterie. PL. I.— D.5
7. **Luz** (JOAQUIM MARIA DE), à Lisbonne. — Jouets. PL. I.— D.5
8. **Maquengo** (MANUEL-SACRAMENTO), à S. Thomé. Bimbeloterie. PL. I.— D.5
6. **Minan**, à Macao. — Bimbeloterie. PL. I.— D.5
10. **Pereira** (JOSÉ DOS SANTOS RODRIGUES) à Lisbonne.— Bimbeloterie. PL. I.— D.5
11. **Seng-hang-vo**, à Macao. — Bimbeloterie. PL. I.— D.5
12. **Teixeira** (JOAQUIM-ANTONIO), à Lisbonne. — Jouets. PL. I.— D.5

ROUMANIE

1. **Bucher & Durer**, à Bucarest. — Jouets. PAV. PL. II
2. **Catz** (JACQUES), à Bucarest. — Jouets. PAV. PL. II
3. **Zigman** (B.), à Ploesti. — Coffre en toile formant lit. PAV. PL. II

RUSSIE

1. **Bardenkoff** Gouvernement de Moscou. — Jouets. PL. I. et II
2. **École d'Apprentissage pour la Fabrication de Jouets du Zemstvo de Moscou**, à Serguievsky-Possad-Moscou. — Jouets. PL. I. et II
3. **Ekhholm** (ALEXANDRE), à Moscou. — Jouets. Jeux pour enfants. PL. I. et II
4. **Gasabov** (EUGÈNE), à Kline. — Jeux instructifs pour enfants. PL. I.— D.2
5. **Mamontov** (MARIE), à Moscou. — Jeux. Jouets. Voiturettes. Berceaux. Bains, etc. PL. I.— D.2
6. **Petites Industries de Jouets.** (EXPOSITION COLLECTIVE DES)

AVERIANOFF I.	KOUTOUZOFF Al.
BLOKHINE M.	MATVEIEVSKY.
FALAEFF Paul.	NOSKOFFO J. S.
GROBOFF Jean.	OUCHATOFF
GROBOFF.	RAZSADINE Bas.
FROFFINOFF.	RIGOFF.
FILATOFF.	SEROF Serge.
KOUSNEZOFF M.	VOROBIEW P.

Jouets. PL. I. et II
7. **Pintchevski**, à Saint-Petersbourg. — Jouets. PL. I.— D.2
8. **Pintchevsky** (A.), à Opatovsk (Gouvernement de Kalich). — Poupées. PL. I.— D.2
9. **Piutchewki**, à Saint-Petersbourg. — Jouets. PL. I.— D.2
10. **Sitcheff** (THÉODORE), à Golokhvastovo (Gouvernement de Moscou). — Échiquier. PL. I. et II
11. **Société des Fabriques des Produits métalliques Folga, Le Paillon**, à Liban. — Jouets en caoutchouc. PL. I.— D.2

12. **Société russo-américaine de la Manufacture de Caoutchouc**, à Saint-Pétersbourg. — Jouets en caoutchouc.
PL. I.— D.2
13. **Wonlar-Larsky (NICOLAS DE)**, à Saint-Pétersbourg. — dirigeable en miniature (jouet).
PL. I.— D.2

SUÈDE

1. **Giöbel (S.)**, à Stockholm. — Poupées en costume national.
PL. I.— D.3

SUISSE

1. **Ingli (DOMINIQUE)**, à Stans, Nidwald. — Quatre arbalètes avec accessoires.
PL. I.— D.4
Ancienne maison Amstad.
-

VOLUME ANNEXE
DU
Catalogue
Général Officiel

AVIS

En cette première édition se sont forcément glissées des erreurs et des omissions.

L'édition définitive et ne varietur qui paraîtra le 1^{er} juillet prochain contiendra, elle, toutes choses dûment vérifiées. De plus elle comprendra, ce qu'on n'a pu faire encore, une visite générale à travers les pavillons, avec les descriptions et vues photographiques des expositions les plus curieuses, les plus marquantes, les plus intéressantes.

LES ÉDITEURS

EXPOSITION INTERNATIONALE UNIVERSELLE DE 1900
MONOGRAPHIES DES GRANDES INDUSTRIES DU MONDE

VOLUME ANNEXE

DU

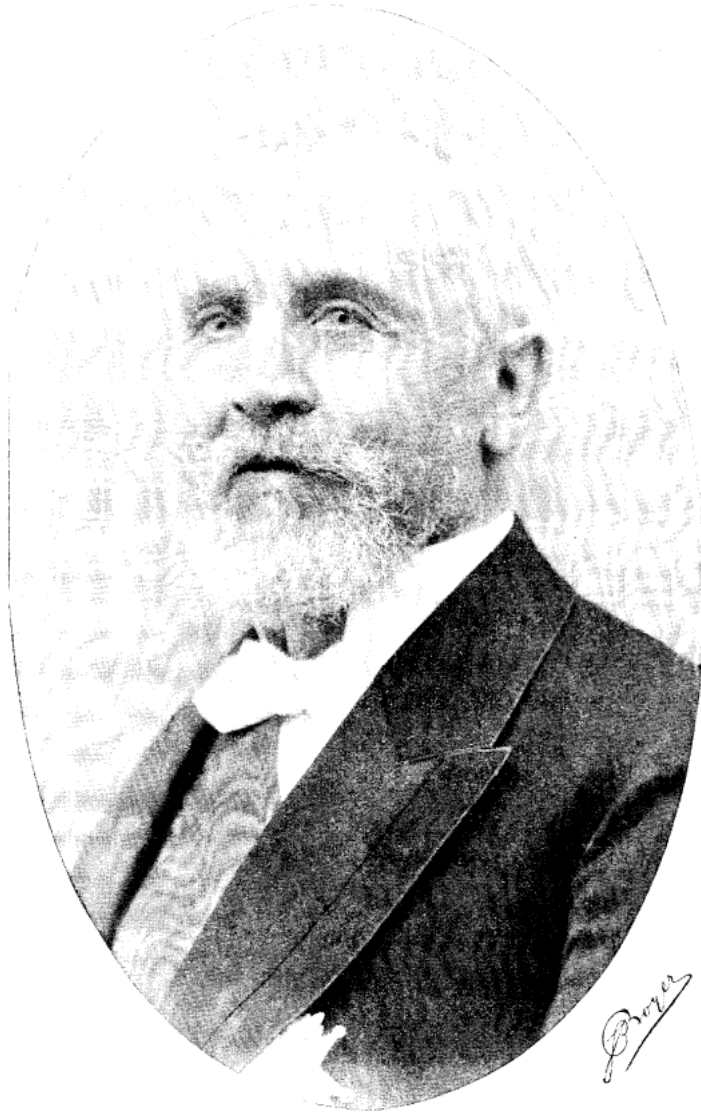
Catalogue Général Officiel



IMPRIMERIES LEMERCIER — PARIS

L. DANIEL — LILLE

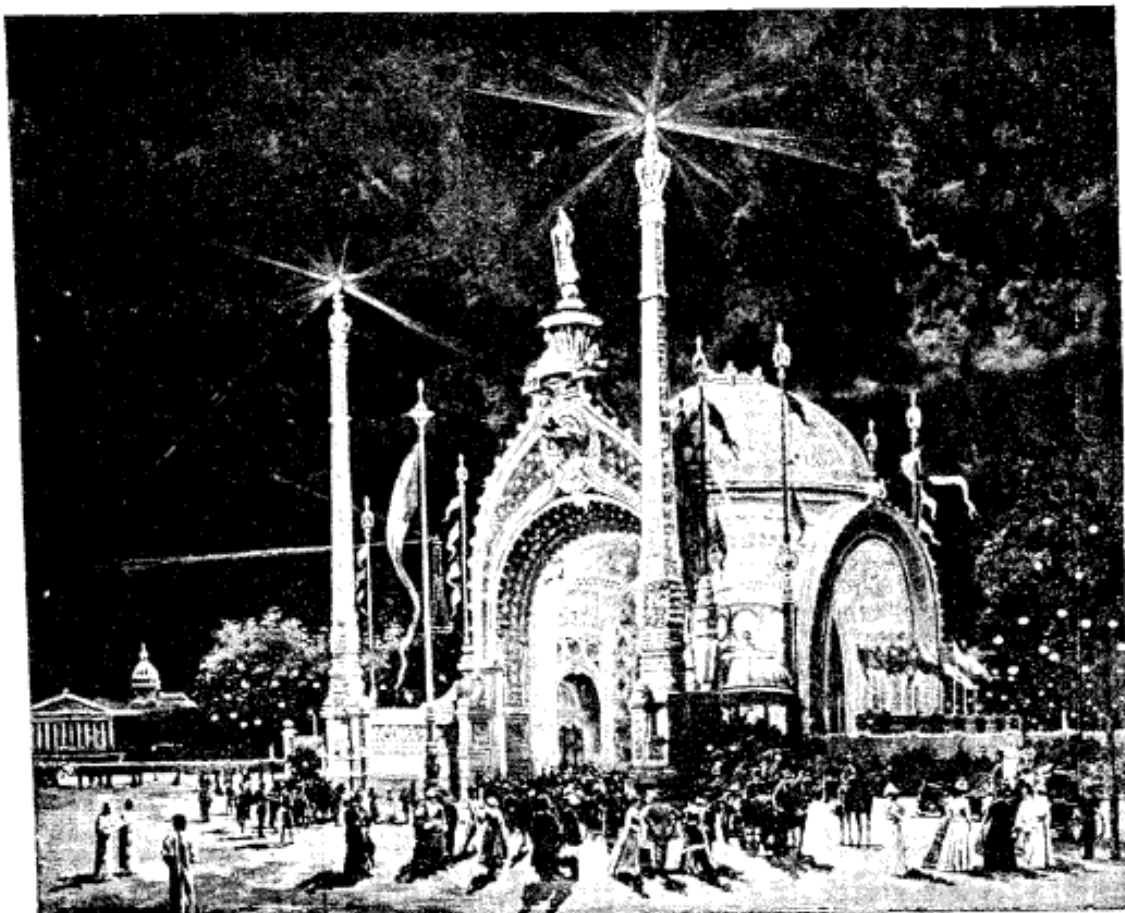
Droits réservés au Cnam et à ses partenaires



M. E. LOUBET
Président de la République



LE CORTÈGE PRÉSIDENTIEL A L'INAUGURATION, LE 14 AVRIL 1900



LA PORTE MONUMENTALE

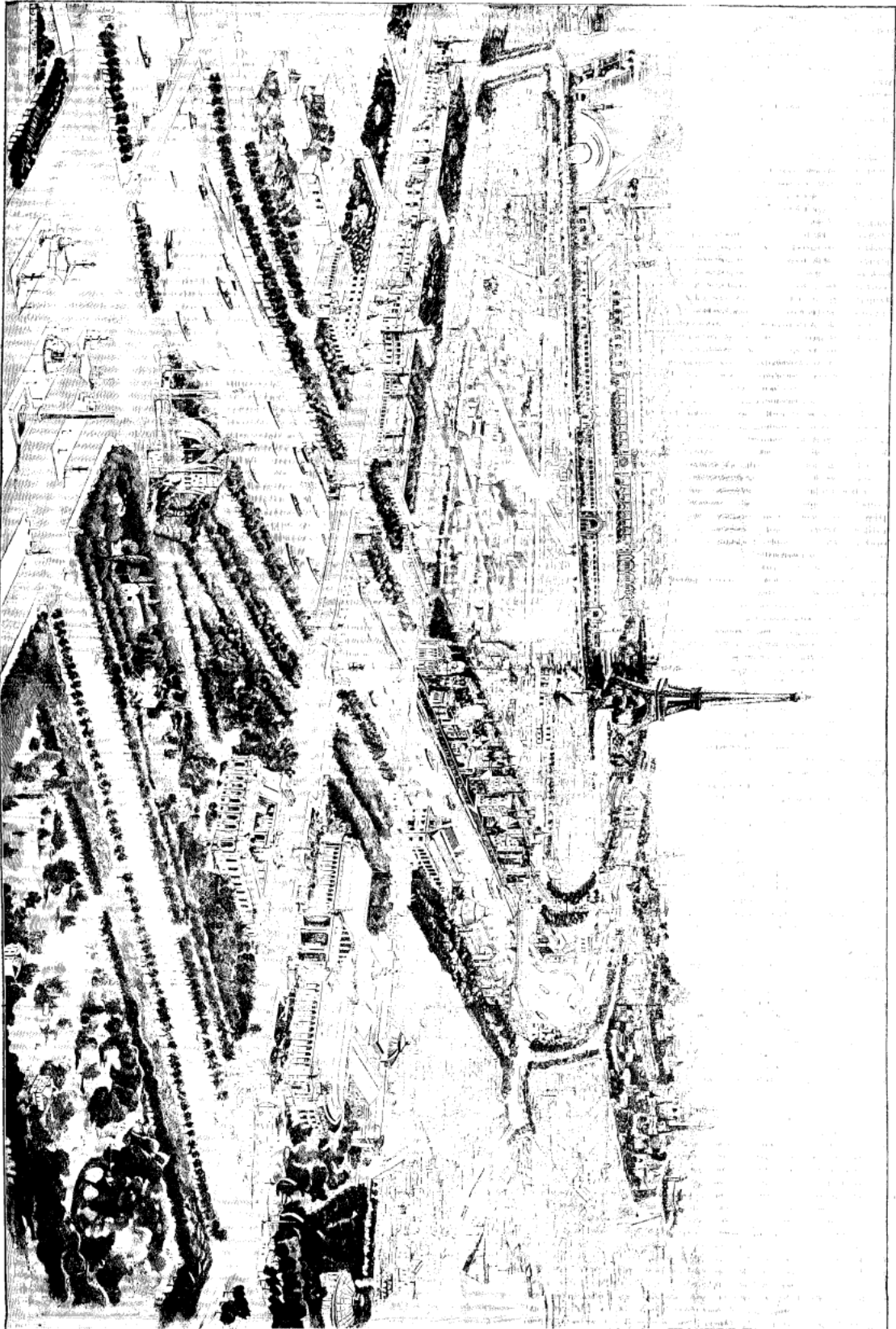
AVANT-PROPOS

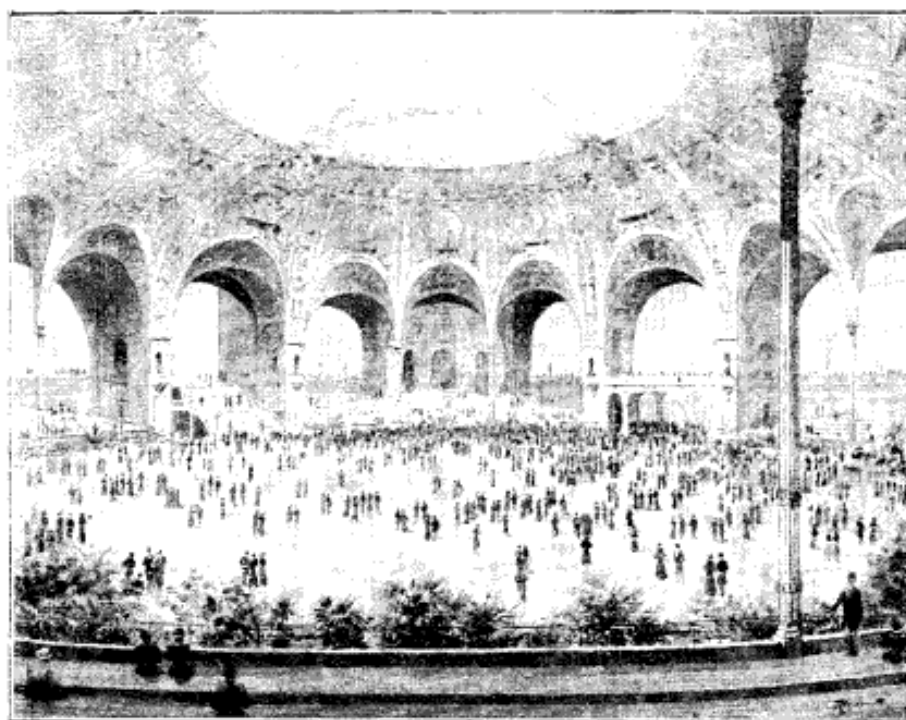
« Parmi les difficultés à vaincre, la plus redoutable, peut-être, résulte de ce que les diverses branches de la production artistique, agricole ou industrielle, ont d'innombrables points de contact, s'entrelacent les unes les autres, se mêlent, se confondent.

« Ni les classes, ni les groupes même ne sauraient avoir un domaine absolument défini, souvent leurs frontières sont bien incertaines.

« Dans maints cas, les objets ont un caractère mixte qui éveille des

PANORAMA GÉNÉRAL



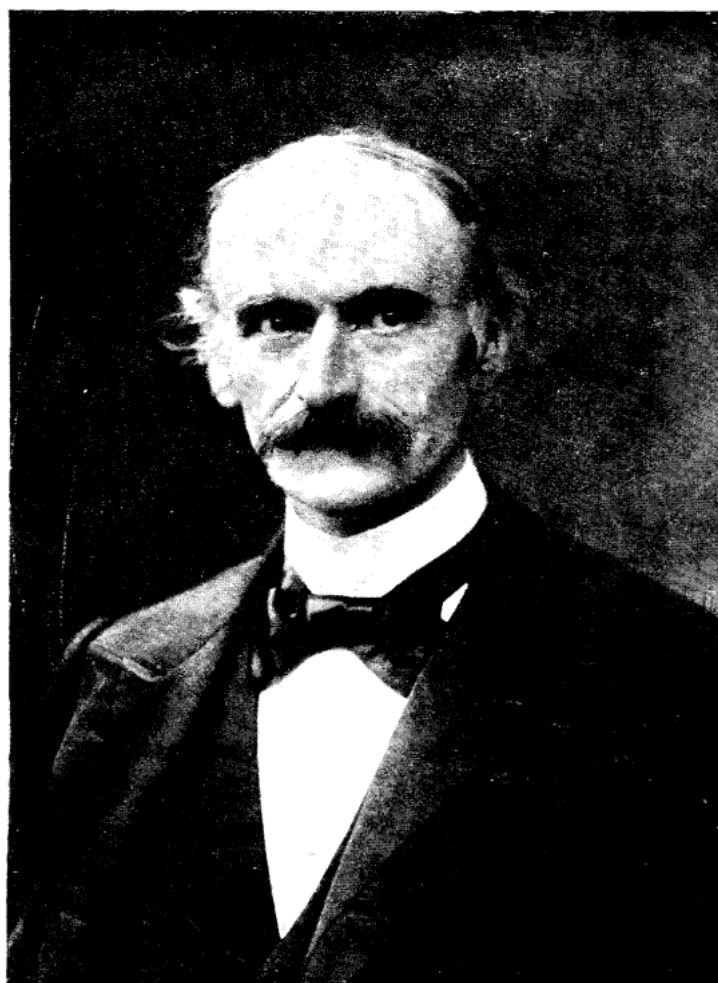


LA SALLE DES FÊTES

hésitations sur le choix de la catégorie à laquelle on les devra rattacher. Ils peuvent être appréciés, soit en raison de leurs qualités intrinsèques, soit en raison des usages dont ils sont susceptibles.

« Le nombre est grand de ceux qui changent de classe ou même de groupe par des élaborations successives : pour ne citer qu'un exemple, la laine, produit de l'élevage du mouton, devient la matière première qui sert au tissage des étoffes destinées aux vêtements, aux tentures, aux meubles. Or, le public et le jury éprouvent un égal embarras à prononcer un jugement raisonné quand ils n'ont pas sous les yeux tous les éléments d'appréciation... On y pourvoit en se résignant aux doubles emplois, en rapprochant des classes qui sont unies par des liens étroits, en autorisant les jurys à se prêter de mutuels concours...

« Nous avons pris, comme point de départ de la classification actuelle, la classification de 1889, et nous l'avons remaniée en tenant compte des critiques légitimes dont elle avait été l'objet, ainsi que des enseignements fournis par les expositions étrangères. »



Cliché Pirou

M. ALFRED PICARD
Commissaire général

Ainsi parle M. Alfred Picard, Commissaire général de l'Exposition de 1900, dans son remarquable rapport. On ne saurait mieux faire pour débiter que de citer ces phrases claires et précises qui nous montrent à la fois et le but de cette manifestation du travail, et les difficultés qu'il a fallu vaincre pour la mener à bout, à bonne fin.



Phot. Press.

M. DELAUNAY-BELLEVILLE
Directeur général de l'Exploitation

Mais la France est le pays où l'on ne doute de rien, où la difficulté est une incitation nouvelle, où la bonne volonté comme l'invention sont des vertus inépuisables.

C'est pourquoi, à côté ou après tant d'admirables expositions étrangères, tant d'efforts couronnés de succès, tentés dans les capitales du monde, les expositions de Paris en général, et celle-ci en particulier, demeurent celles vers qui le monde tend les yeux, celles auxquelles le

monde accourt, en masse, exposants ou visiteurs, foule avide de cette suprême consécration ou de ce régal inouï, de cet enseignement fécond. C'est à ces heures qui reviennent périodiquement, de longtemps attendues, que notre pays retrouve, indiscutable, toute sa splendeur artistique et industrielle, et c'est pourquoi toute l'effroyable tension de tous nos



Phot. Piron.

M. STÉPHANE DERVILLÉ
Directeur général adjoint de l'Exploitation

êtres vers cette exposition est amplement justifiée par la grandeur du but atteint.

Chaque fois, il faut faire plus grand, plus beau; chaque fois, il faut s'élever plus haut, et malgré l'impossibilité apparente de la réussite le résultat est là pour dire que nous avons atteint le maximum inattendu. Ce qu'on a tenté aujourd'hui et réalisé autant que faire se peut, c'est le groupement absolu des exposants. On a réparti les groupes et les classes

de façon qu'elles ne soient point isolées des attractions générales ou reléguées en des endroits écartés. Pour une heure d'étude, on aura la minute de repos ; pour une exposition aride, on aura une exhibition reposante.

Sur toute son étendue, l'Exposition a mêlé l'agréable et l'utile.

En 1889, nous avons un clou : la Tour Eiffel ; en 1900, nous avons



Phot. Blanc

M. BOUVARD

Directeur des services d'Architecture

des clous, pour employer le terme usité, mais ils sont plantés adroitement sur toute la surface, distribués harmonieusement et symétriquement, si bien que la décoration générale y trouve son compte, bien loin de souffrir d'une attraction unique ou particulièrement puissante.

L'Exposition fit naître à peu près entièrement les bâtiments qui abritent les produits, elle a en outre créé une voie nouvelle, un pont nouveau et peut-être changé irrémédiablement l'une des plus anciennes

habitudes de Paris, la promenade classique des Champs-Élysées.

Les deux quadrilatères qui forment l'Exposition, celui qui comprend les deux Palais, le pont Alexandre, l'Esplanade des Invalides, et celui du Trocadéro que suivent une série de pavillons de la Salle des Fêtes jusqu'à l'École militaire, sont réunis par les deux rives de la Seine où les pavillons et les palais abondent également, et de la sorte s'est trouvé résolu :



Phot. Boyer.

M. GRISON

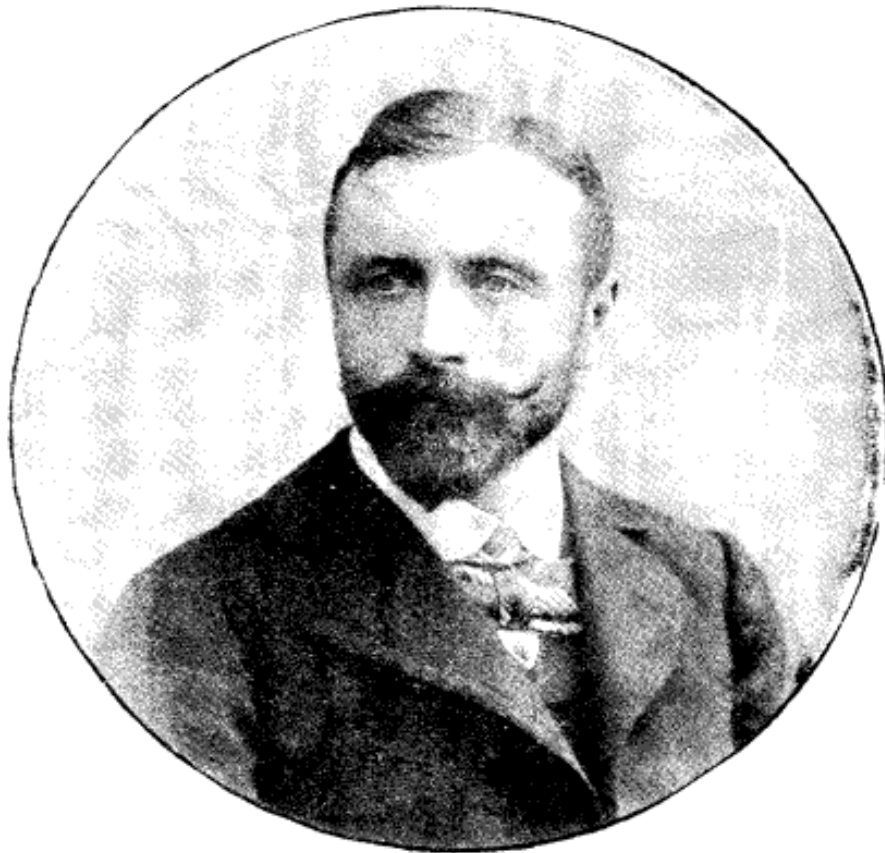
Directeur des Finances

le problème ardu : trouver la place nécessaire, et donner aux emplacements occupés l'aspect d'un ensemble, alors qu'ils sont forcément disséminés, disjoints par les monuments, les rues, les maisons existant.

Parmi tant de choses qu'on ne saurait énumérer sans dépasser le cadre restreint d'un avant-propos, il sied de signaler particulièrement les deux Palais qui ont tant fait parler d'eux depuis le jour où leur

création fut décidée, le fameux pont dont le Tsar posa la première pierre lors de son inoubliable visite à Paris, et la Porte monumentale destinée à donner accès aux visiteurs innombrables sur lesquels on compte avec juste raison.

Les deux Palais ont été désignés par deux adjectifs qui leur resteront désormais, consacrés qu'ils sont par l'usage.



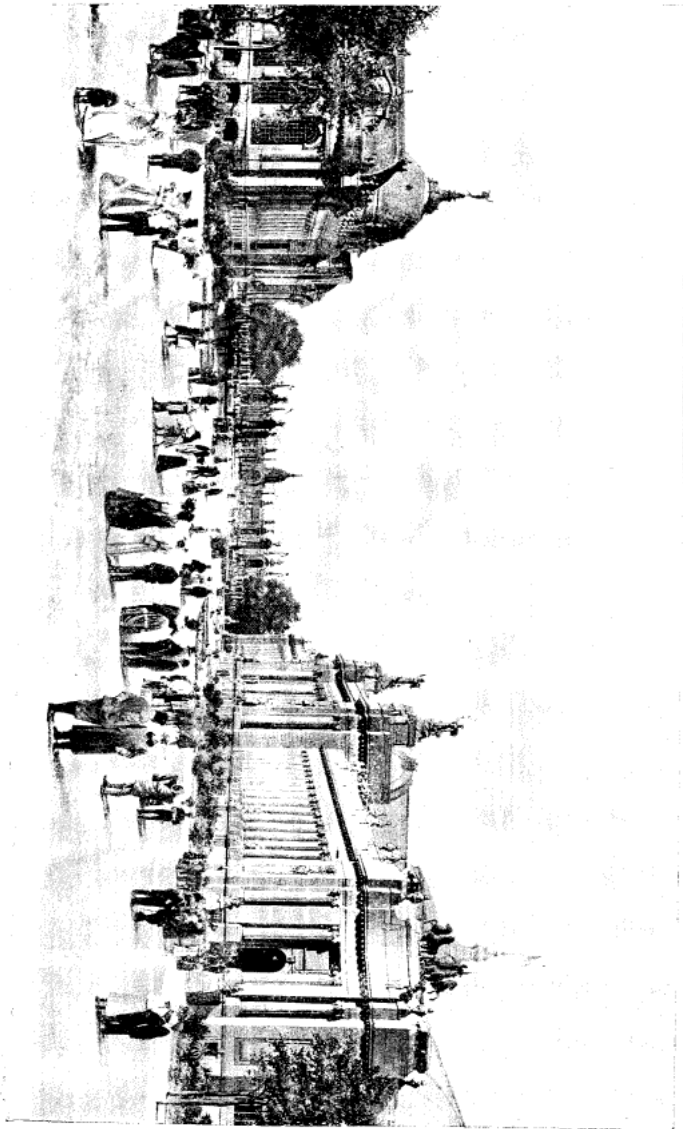
Phot. Langer.

M. HENRI CHARDON
Secrétaire général

Le Grand Palais a sa façade principale, comme le Petit, sur l'avenue Nicolas II qui prolonge le pont Alexandre III.

Cette façade est de style romain, et les autres parties semblent inspirées par le château de Versailles.

L'ensemble est en forme de T, ainsi l'ont disposé les architectes, MM. Deglane, Thomas et Louvet, pour le mieux approprier aux diffé-



L'AVENUE NICOLAS II ET LES PALAIS DES BEAUX-ARTS

rents usages en vue desquels il fut érigé : exposition d'abord, puis salons annuels, concours hippique et expositions spéciales, tout ce qui, jadis, trouvait place au palais de l'Industrie démoli récemment.

Au point de vue ornemental le Grand Palais comporte une majestueuse colonnade du style le plus pur, des bas-reliefs de pierre et, sur l'avenue d'Antin, des bas-reliefs de MM. Barrias et Blanc en grès polychromés d'une innovation heureuse.

Des statues de femmes personnifient les arts grec, romain, égyptien, byzantin, et les quatre arts classiques : la peinture, la gravure, l'architecture, la sculpture.

Plus coquet peut-être, plus goûté, le Petit Palais, à droite, en arrivant par la Porte monumentale, est dû à l'architecte Girault. Il se compose essentiellement, sur l'avenue Nicolas II, d'un porche à plein cintre surmonté d'un dôme et accompagné de deux pavillons à fronton triangulaire.

Ces deux pavillons sont ornés de colonnes, encadrant les trois baies, et sur les façades latérales des statues alternent avec les colonnes entre les baies cintrées. Une légère balustrade domine les murs et leur donne une élégance exquise. Ce Palais est consacré à l'Exposition rétrospective des arts français, c'est dire qu'il abritera sous son élégante toiture les pures merveilles de tous les styles.

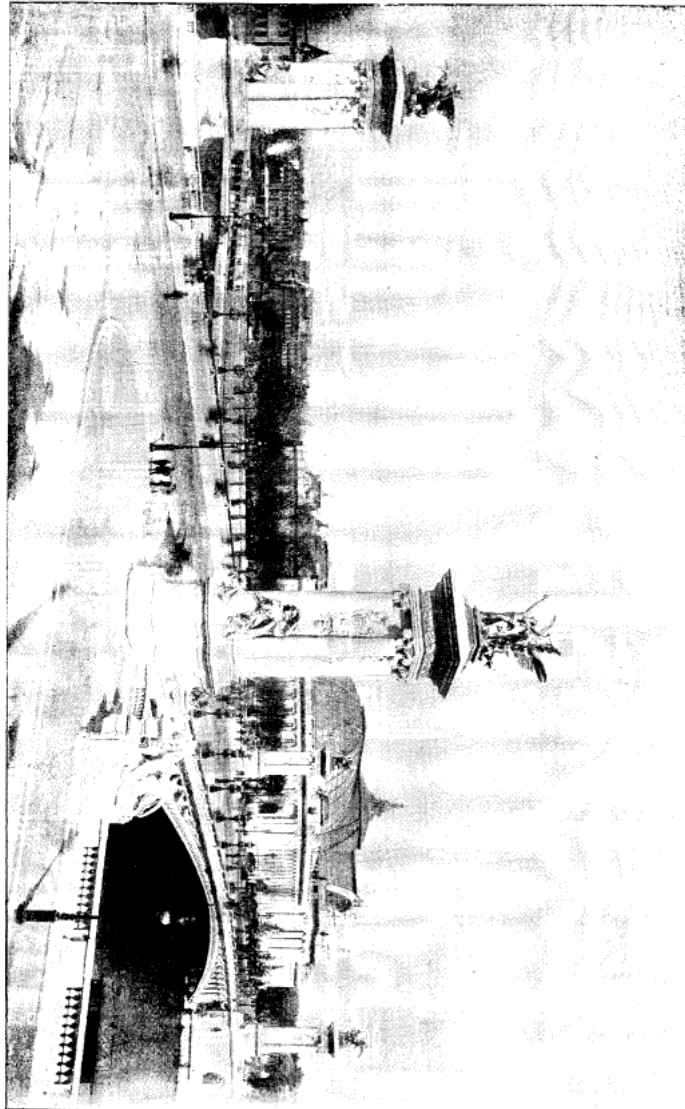
Le pont Alexandre, lui, complète l'ensemble. Il était, dit-on, indispensable ; en tous cas, il est parfait, puisqu'il vient apporter sa note à la fois pittoresque et pratique.

Il est d'une seule arche qui ne mesure pas moins de 108 mètres d'ouverture et on a résolu en outre le problème ardu de le faire assez élevé pour ne point gêner la batellerie et assez bas pour ne point détruire la perspective des Champs-Élysées et de l'Esplanade des Invalides, c'est, dit-on, un chef-d'œuvre du genre.

Sans nous arrêter aux palais de l'Esplanade, un mot encore sur la porte monumentale.

M. René Binet, son architecte, a eu pour but principal l'accès facile à la foule, sans stationnement, sans bousculade.

Trois grandes arches égales de 20 mètres d'écartement sont accolées



LE PONT ALEXANDRE

en triangle et supportent la coupole centrale. Sous cet hémicycle trente-six guichets d'accès sont disposés et, de la sorte, quarante-mille personnes pourront entrer par heure à l'Exposition.

L'électricité, dont la statue fera parler d'elle autant que celle de la Parisienne qui domine la porte, joue un rôle énorme, presque unique, dans l'ornementation de cette baie ouverte sur cette magistrale union de palais.

Et maintenant, il serait injuste de ne pas parler amplement de celui qui fut l'âme de cette grande œuvre, de M. Alfred Picard, Commissaire général de l'Exposition universelle de 1900.

M. Alfred Picard est né à Strasbourg, le 21 décembre 1844.

Après de fortes études littéraires, il s'orienta vers l'École polytechnique et y fut admis en 1862.

Élève-ingénieur des ponts et chaussées en 1864, M. Picard fut chargé, trois ans plus tard, d'une mission en Orient et spécialement au canal maritime de Suez, dont les chantiers étaient alors en pleine activité.

Chargé, comme ingénieur, du canal des houillères de la Sarre et du canal des salines de Dieuze, avec la résidence de Metz, il resta dans cette ville pendant le siège de 1870 et prit part aux travaux de défense.

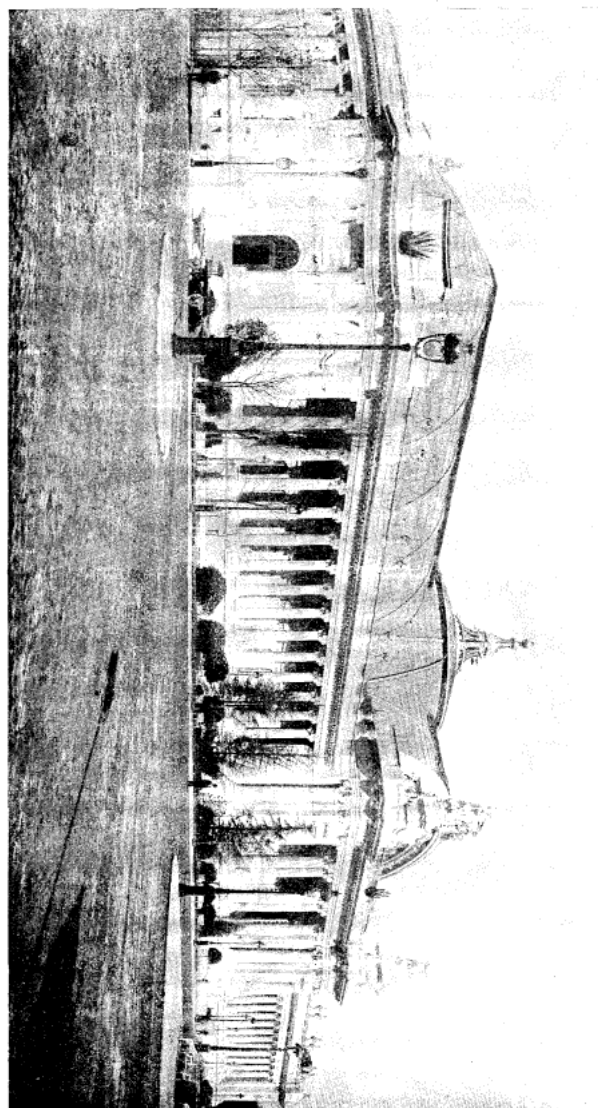
Après la reddition de la place, M. Picard s'échappa pour aller prendre du service à l'armée de la Loire.

Quand la paix eut été conclue, le Gouvernement l'envoya à Nancy où il joignit à ses fonctions civiles celles de commandant du génie pour la circonscription de Verdun, pendant l'occupation allemande.

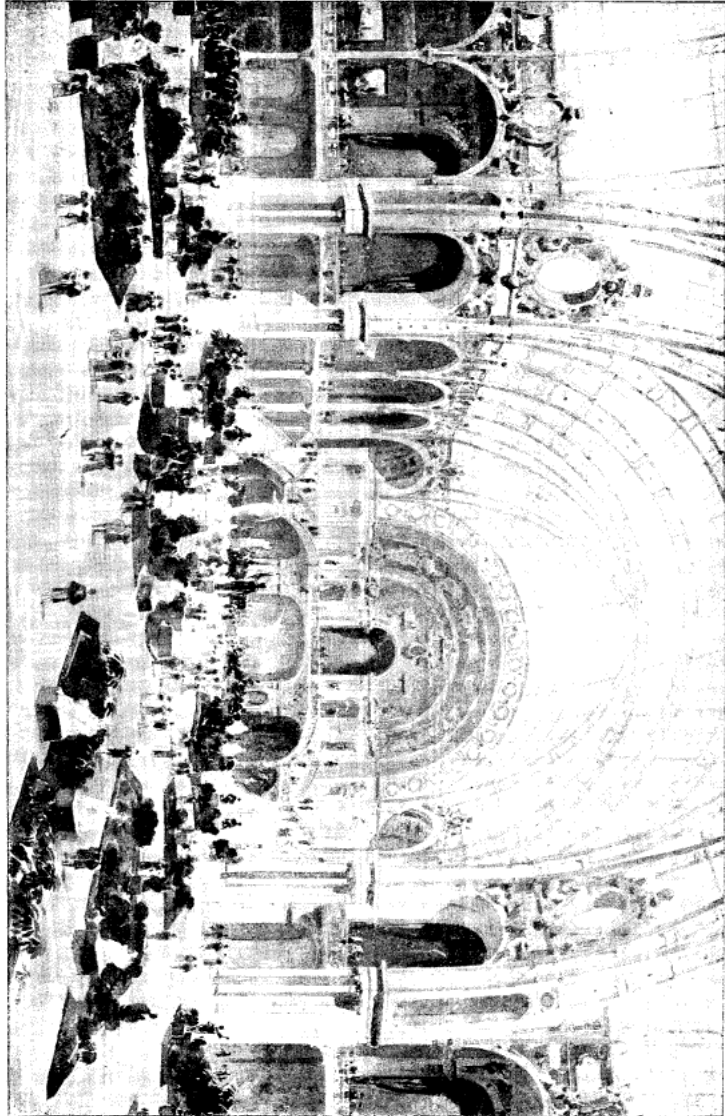
A ce titre, il dut improviser en deux mois des casernes-baraquements dans les villes de Verdun, d'Étain et de Clermont-en-Argonne. Les travaux, dont la dépense atteignait un million, furent, malgré des difficultés sans nombre, terminés à l'heure dite.

En récompense de ce succès, M. Thiers décerna à M. Picard la croix de chevalier de la Légion d'honneur; le Conseil municipal de Verdun lui remit une adresse de remerciements et de félicitations.

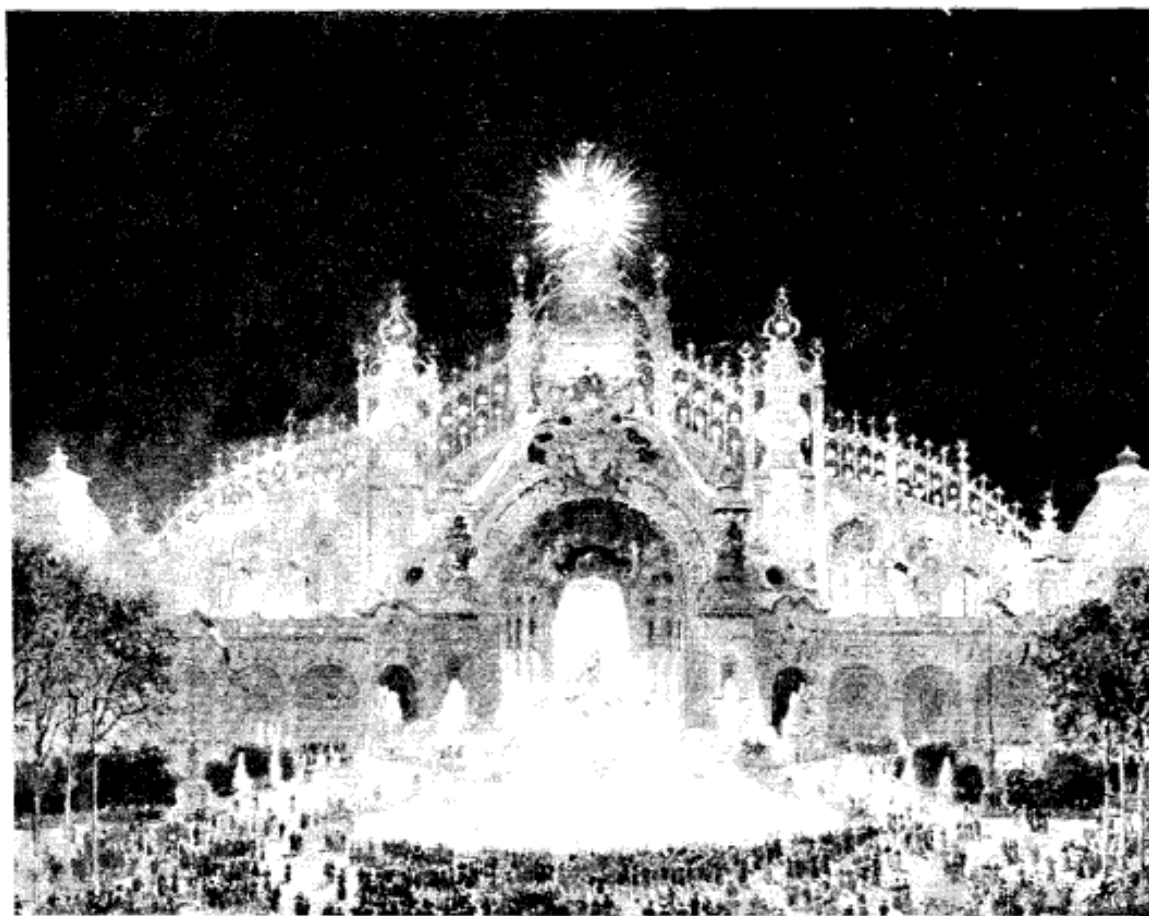
De 1872 à 1879, M. Picard eut dans ses attributions le contrôle de l'exploitation des chemins de fer de l'Est, une partie du canal de la Marne



LE GRAND PALAIS DES BEAUX-ARTS



INTÉRIEUR DU GRAND PALAIS. — La Sculpture

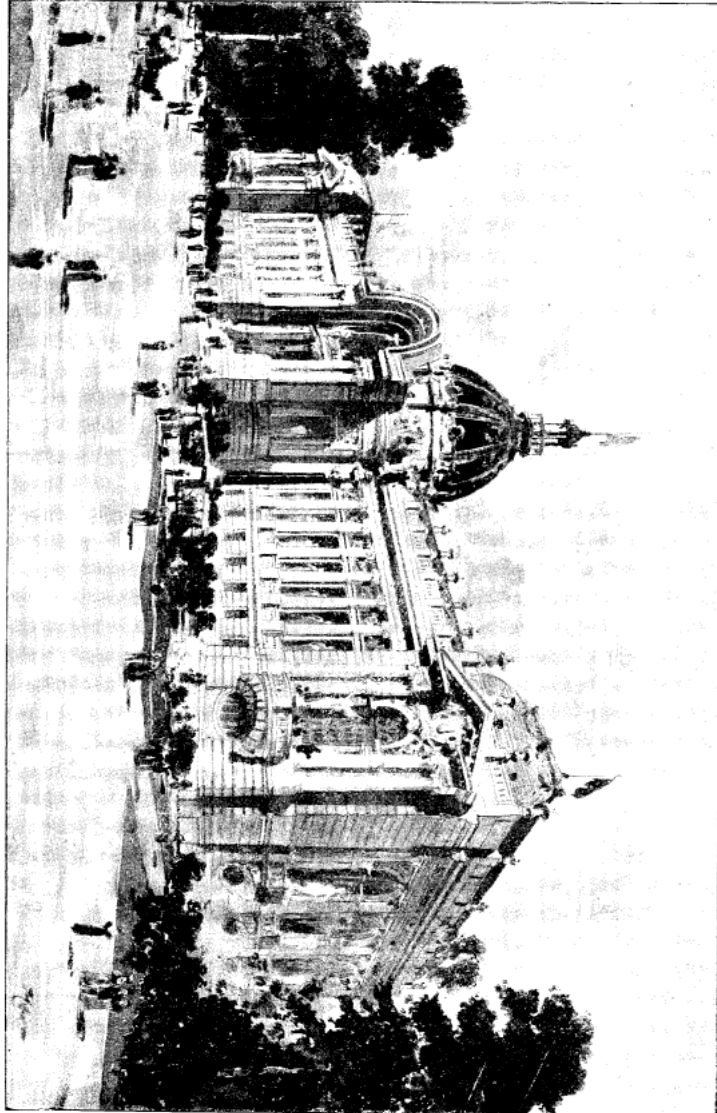


LE PALAIS DE L'ÉLECTRICITÉ ET LE CHATEAU D'EAU

au Rhin et du canal de l'Est, ainsi que les études du canal de Dombasle à Saint-Dié. Il prêta, en outre, son concours à l'autorité militaire pour l'alimentation en eau des forts de la nouvelle frontière.

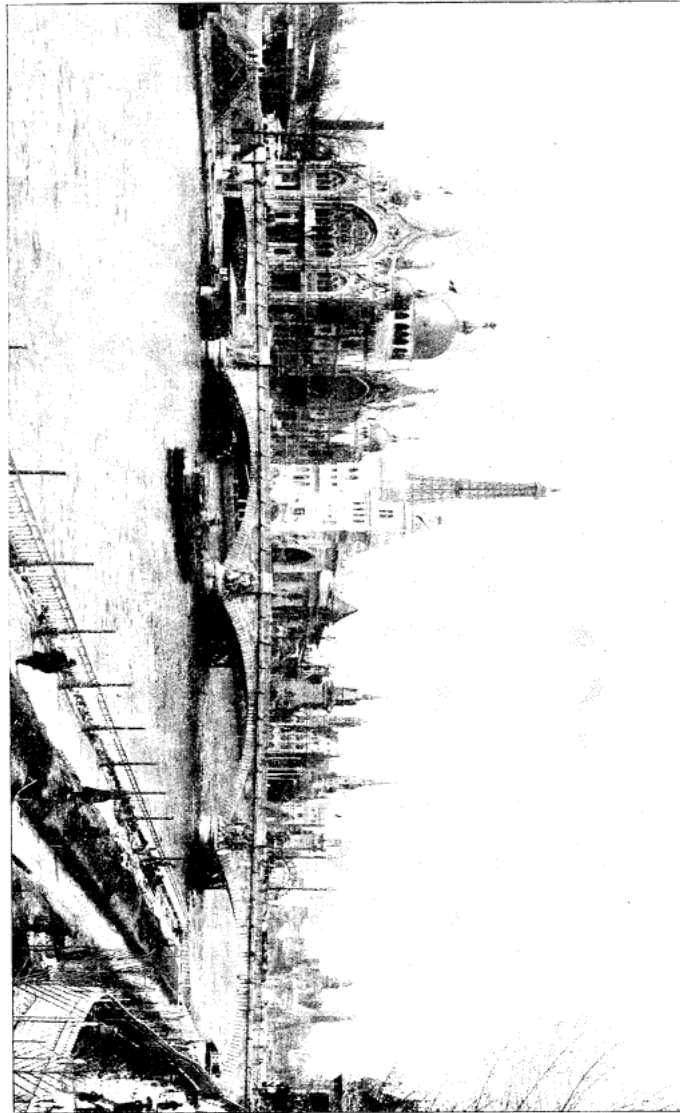
Parmi les ouvrages remarquables sortis de ses mains, on cite le réservoir de Paroy, les machines élévatoires de Valcourt, de Pierre-la-Treiche et de Vacoir, un pont biais à 45 degrés en maçonnerie au col des Kœurs et un souterrain à têtes biaises, avec un appareil nouveau aussi intéressant au point de vue scientifique qu'au point de vue pratique.

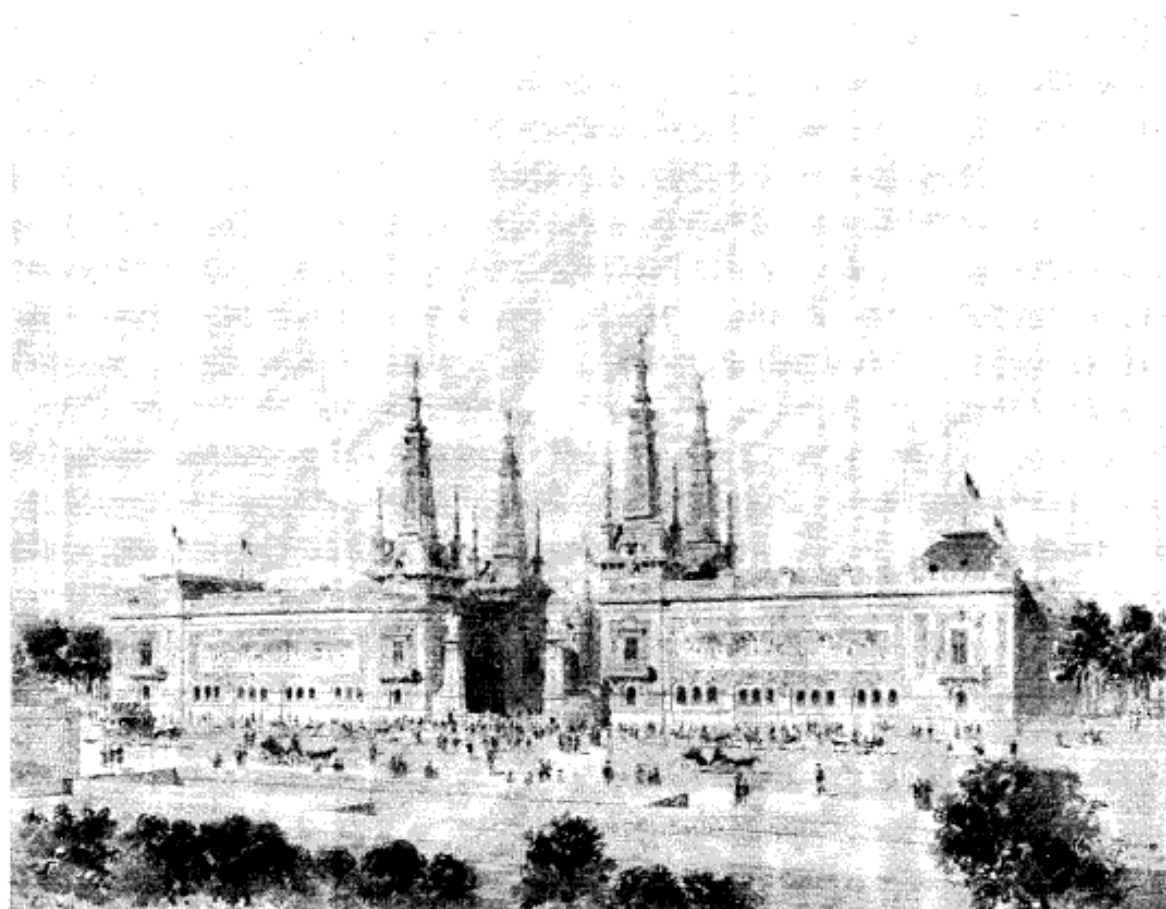
Deux opérations d'une hardiesse américaine lui font également honneur : la reprise en sous-œuvre des piles d'un pont sur la Meurthe et le relèvement, d'un seul bloc, d'une arche en maçonnerie.



LE PETIT PALAIS DES BEAUX-ARTS

LES PAVILLONS ÉTRANGERS





LES PALAIS LE L'ESPLANADE

Vue prise des Invalides

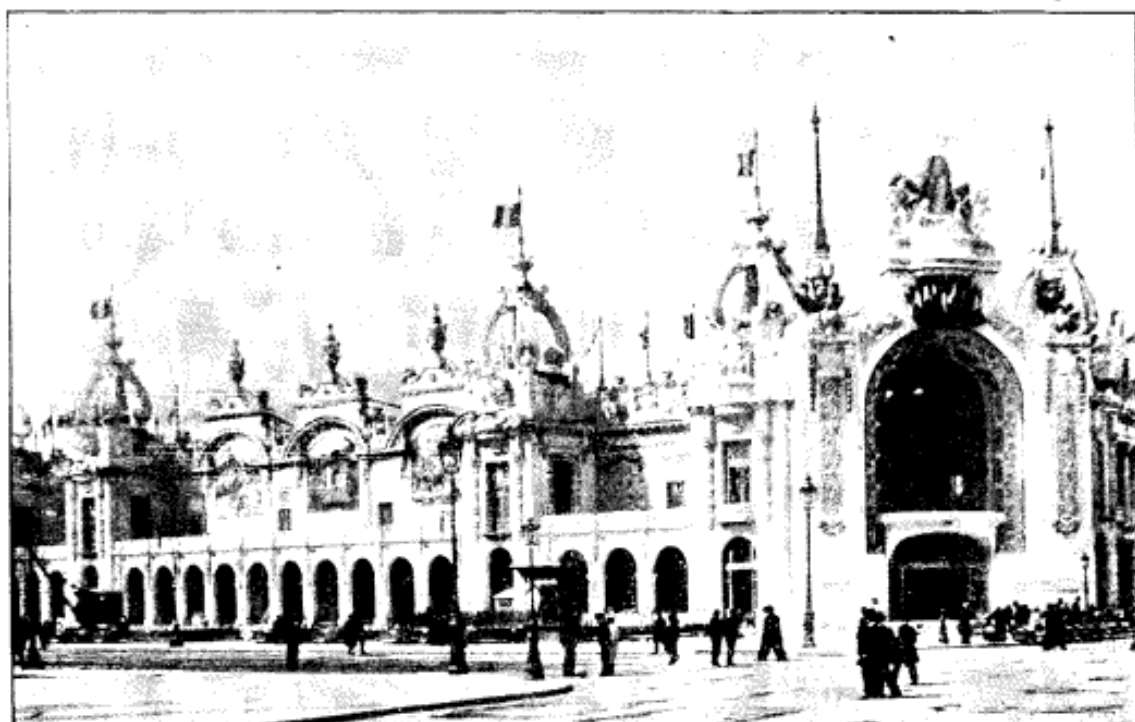
Appelé à l'Administration centrale des travaux publics au commencement de 1880, M. Picard y fut successivement directeur du cabinet et du personnel, directeur des routes, de la navigation et des mines, directeur des chemins de fer, directeur général des ponts et chaussées, des mines et des chemins de fer.

Conseiller d'État en service extraordinaire vers la fin de 1881, puis Conseiller d'État en service ordinaire un an plus tard, il est, depuis janvier 1886, président de la section des travaux publics, de l'agriculture, du commerce, de l'industrie, des postes et télégraphes au Conseil d'État.

Il préside également le Comité consultatif des chemins de fer, la Commission mixte des travaux publics, la Commission de vérification des comptes des chemins de fer, la Commission permanente des valeurs

de douane, la Commission de contrôle de la circulation monétaire, et fait partie de divers autres comités ou conseils.

Lors de l'Exposition universelle de 1889, M. Picard a été président élu des comités et jurys de la classe des chemins de fer et du groupe de la mécanique, ainsi que du comité de l'Exposition rétrospective des moyens de transport. M. Tirard, alors président du Conseil, ministre du

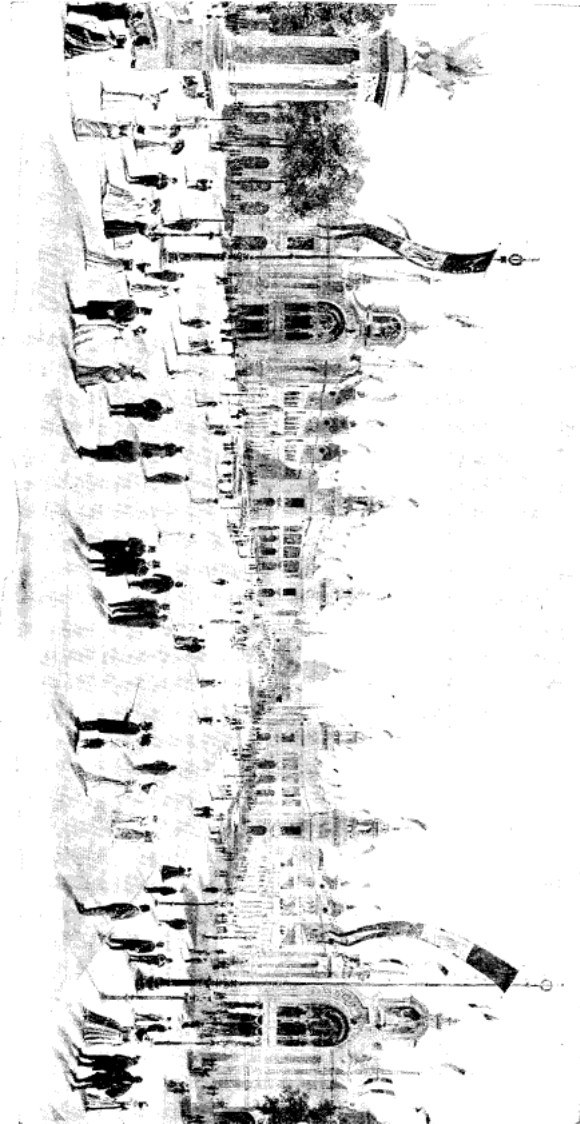


PALAIS DES INDUSTRIES DIVERSES
(Esplanade des Invalides)

Commerce, de l'Industrie et des Colonies, l'a désigné comme rapporteur général de l'Exposition.

A la même époque, le Congrès international des chemins de fer l'élisait président de la session de Paris. Il y a six ans, il allait à Saint-Petersbourg comme chef de la délégation française au congrès réuni dans cette capitale.

Ingénieur en chef des ponts et chaussées le 1^{er} juin 1880. M. Picard était promu au grade d'inspecteur général de 2^me classe le 1^{er} avril 1887, et au grade d'inspecteur général de 1^{re} classe le 1^{er} octobre 1891.



L'ESPLANADE DES INVALIDES



LE CHAMP DE MAUS
Vue prise du pied de la Tour Eiffel



LES COLONIES FRANÇAISES AU TROCADÉRO
Le Dahomey

Un décret du 9 septembre 1893 l'a nommé commissaire général de l'Exposition universelle de 1900.

Officier de la Légion d'honneur en 1881, Commandeur en 1885, Grand-Officier en 1889, M. Picard vient d'être nommé Grand-Croix de la Légion d'honneur le jour de l'inauguration de l'Exposition de 1900, aux applaudissements de tous ses collaborateurs.

Nous devons malheureusement nous borner à la biographie de M. Alfred Picard, car la place nous est limitée, et comme le disait fort bien M. Millerand, dans son beau discours de l'inauguration de l'Exposition : « On ne saurait, sans commettre d'injustice, vouloir extraire des noms de la liste touffue d'artistes, d'ingénieurs, d'entrepreneurs, d'industriels, qui

furent les artisans de ces merveilles. Je les louerai, et avec eux l'immense légion des travailleurs anonymes dont les mains ont édifié ces palais, en adressant l'hommage de la gratitude publique à leur chef, à l'ingénieur émérite, à l'administrateur hors pair, à l'homme de modestie, de labeur et de volonté qui les a conduits à la peine et à l'honneur. »

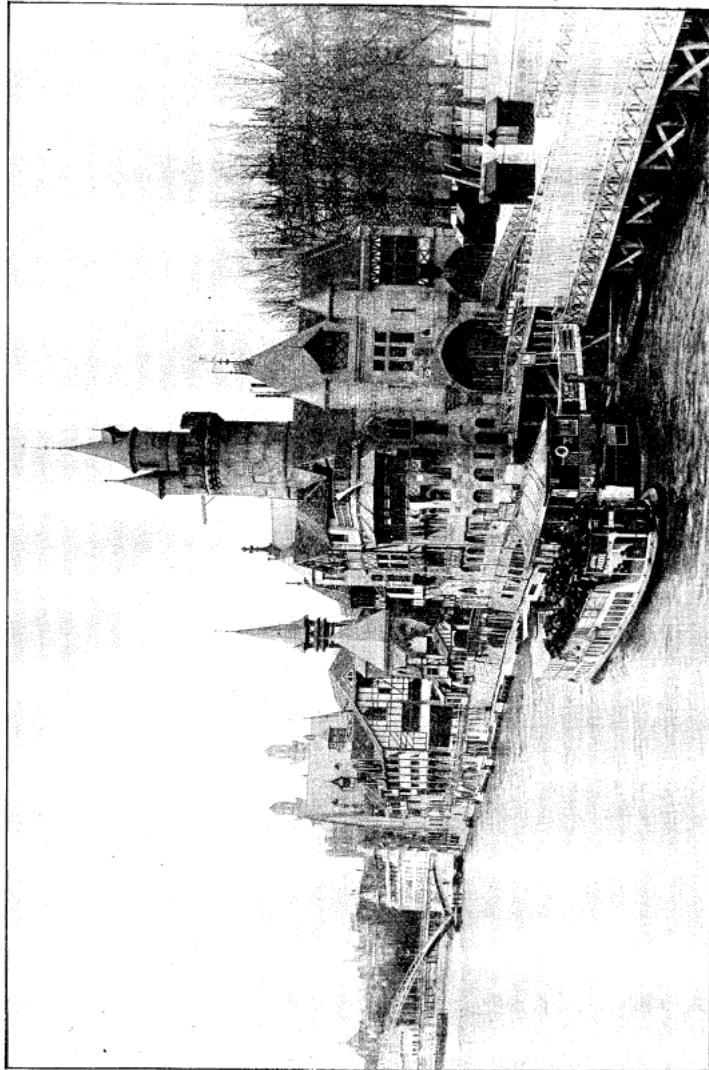
Terminons, en nous associant aux vœux formés par M. le Président de la République :

Puisse cette œuvre être une œuvre d'harmonie, de paix et de progrès, et si éphémère qu'en soit le décor, ne pas être œuvre vaine. Soyons convaincus, comme lui, que la rencontre pacifique des gouvernements du monde ne demeurera pas stérile et que, grâce à l'affirmation persévérante de certaines pensées généreuses dont le siècle finissant a retenti, le vingtième siècle verra luire un peu plus de fraternité sur moins de misères de tout ordre et que, bientôt peut-être, nous aurons franchi un stade important dans la lente évolution du travail vers le bonheur et de l'homme vers l'humanité.



LE PAVILLON DE L'ALGÉRIE

119



LE VIEUX PARIS. — Vue générale



Notice concernant la Hongrie

à l'Exposition Universelle de 1900

C'était il y a quatre ans, en 1896, que la Hongrie célébrait son millénaire et organisait à Budapest une exposition nationale des plus réussies pour se présenter au monde civilisé dans le rayonnement de ses mille années de gloire. Que faisait-elle dans le courant de ces dix longs siècles ? quelle était la mission qu'elle avait à remplir dans le cercle des peuples européens ? quel était le degré de sa civilisation intellectuelle et matérielle au moment où elle franchissait le seuil d'une nouvelle existence de mille ans ? — en un mot quel était son passé et quel est son présent ? Voilà ce que devait esquisser cette œuvre à grands traits caractéristiques.

Il nous semble que ce but a été alors honorablement atteint. Mais comme il n'y eut qu'un nombre restreint de visiteurs pour assister à ces fêtes inoubliables, à peine la France convoqua-t-elle toutes les nations des deux hémisphères à prendre part aux luttes pacifiques de 1900 ayant lieu à Paris, que déjà la Hongrie s'empressait d'accepter son hospitalière invitation une des premières. Retracer la physionomie du génie politique national, tel qu'il se reflète dans l'organisme de l'Etat, dans ses institutions constitutionnelles, dans sa vie publique ; indiquer l'activité féconde et variée de ses diverses couches sociales dans la littérature, les arts, l'enseignement, l'agriculture, l'industrie et le commerce ; marquer les grandes étapes de la longue et pénible route parcourue ; resserrer les liens internationaux qui règlent aujourd'hui la vie des peuples : tels sont les problèmes que le gouvernement hongrois a voulu résoudre par sa participation à l'Exposition universelle actuelle.

c

Aussi constitue-t-elle pour la Hongrie un événement d'une importance considérable, une date digne de figurer dans son histoire.



S. M. François-Joseph
Empereur d'Autriche, Roi de Hongrie.

Pour comprendre la signification réelle de l'exposition hongroise il est nécessaire de retenir les données suivantes :

Prise dans son ensemble, la Hongrie est un pays continental, à l'exception d'une étroite bande de son territoire du côté du sud-ouest que baigne l'Adriatique. Elle est entourée à l'ouest, au nord et au nord-est par les provinces de l'Autriche, avec lesquelles elle forme la monarchie des Habsbourg. A l'est, elle a pour voisine la Roumanie et au sud la Serbie, la Bosnie-Herzégovine et la Dalmatie. C'est la nature qui se charge de sa défense sur presque toutes ses frontières, car on y rencontre des chaînes de montagnes considérables ou des rivières et des fleuves plus ou moins importants. Elle possède particulièrement, dans les Karpathes, un rempart incomparable qui, partant du point où le Danube entre dans le pays et le rejoignant à l'endroit où il en sort, décrit une courbe de roches immenses, dont la crête coïncide presque constamment avec les limites politiques de la Hongrie.

Ce territoire si merveilleusement arrondi par la nature s'est offert de tout temps à la formation d'un État facile à organiser ainsi qu'à défendre.



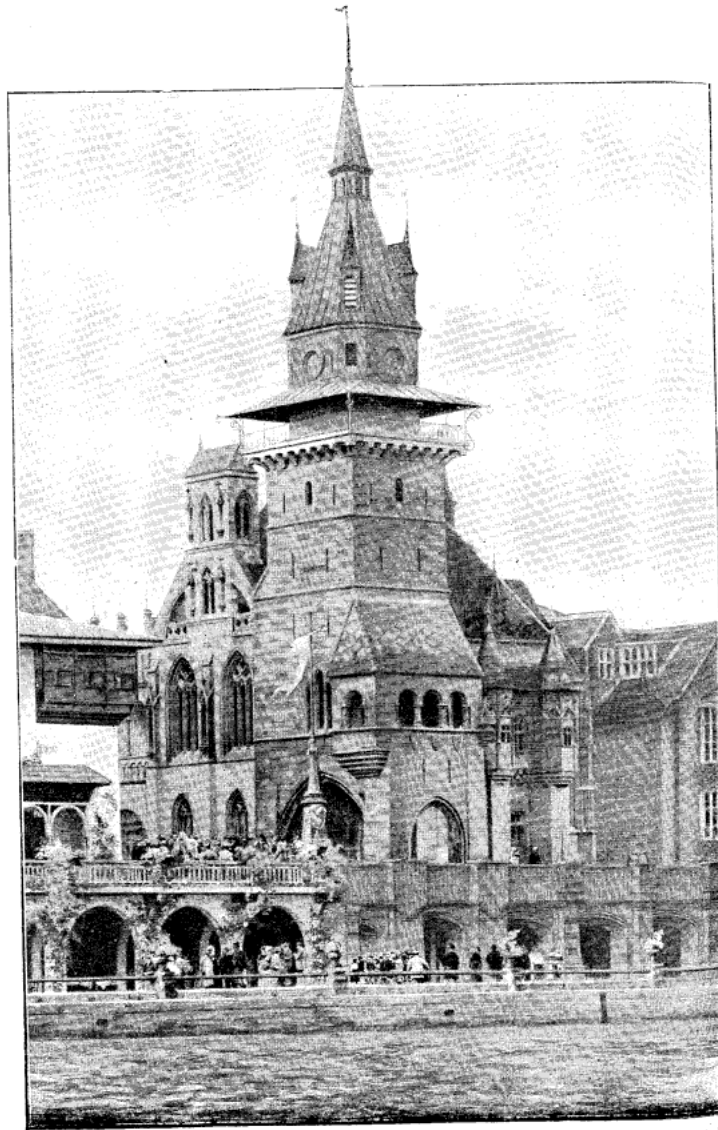
S. A. I. et R. Archiduc François-Ferdinand
Héritier de la Couronne, protecteur de la Section Hongroise.

Plusieurs peuples tentèrent de fonder cet État, mais un seul réussit à résoudre le problème d'une façon complète et durable : c'est celui qui en est maître aujourd'hui encore; le peuple hongrois. La superficie des pays, qu'à cause de son fondateur on appelle le royaume de Saint-Étienne, est de 322.310 kilomètres carrés, dont 43.531 reviennent à la Croatie-Slavonie.

Les recensements effectués depuis le milieu du XIX^e siècle accusent une augmentation constante et sensible de la population, qui ne s'élevait en 1850 qu'à 13.191.553 habitants contre 17.463.791 en 1890 dont 2.201.927 pour la Croatie-Slavonie. Les résultats du recensement de 1900 ne seront connus qu'à la fin de l'année.

La constitution hongroise est le résultat d'un développement politique constant et l'édification de l'État s'acheva pierre par pierre; toutes les institutions constitutionnelles hongroises portent l'empreinte d'un travail graduel, les détails s'adaptant à l'époque où ils furent transformés, sans que les principes fondamentaux varient.

Ces principes sont ceux d'une monarchie constitutionnelle remontant bien loin dans l'histoire; c'est pour eux et pour la défense de leur terri-



Le Pavillon de la Hongrie.

toire que les Hongrois ont versé leur sang jusqu'à une date presque récente. La Croatie-Slavonie jouit d'une autonomie qui porte sur l'administration des affaires intérieures, la justice, les cultes et l'instruction publique.

L'année 1867 ouvre une ère nouvelle dans les annales de la nation hongroise. Ses revendications ayant abouti et sa constitution étant rétablie, l'essor de sa prospérité matérielle et intellectuelle reçut une impulsion formidable pour entreprendre avec une ardeur fiévreuse l'œuvre grandiose de la réorganisation de la vie nationale. Il y eut à combler de tous côtés des lacunes immenses causées par les malheurs séculaires, et la nation tout entière décidée à rejoindre les peuples qui l'avaient devancée prit un élan tel, qu'une trentaine d'années lui suffirent pour accomplir le travail d'un couple de siècles.

Ceux qui connurent la Hongrie d'il y a trente ans, ou même ceux qui se rappellent sa production en 1878, seront émerveillés des progrès effectués dans un laps de temps si court. On se consacra avidement au travail civilisateur, aux réformes destinées à favoriser le développement matériel et intellectuel; des milliers de kilomètres de chemins de fer et de routes y furent construits, des sommes énormes furent affectées à la régularisation des cours d'eau et la Hongrie acheva aux Portes-de-Fer tous les travaux qui lui avaient été confiés par le Congrès de Berlin. La politique commerciale suivie permit aux voies de communication d'être au service des intérêts nationaux et en conséquence l'exportation prit des proportions inespérées.

Cette politique pacifique et la prodigieuse activité réformatrice qu'elle favorise, est due au règne glorieux de François-Joseph I^{er}.

L'amour des Hongrois pour leur sol national et pour leur langue est légendaire. Le savant français O. Reclus ne dit-il pas : « Ils parlent une langue musicale, très riche en termes, très riche en formes : idiome tellement harmonique sans être trop lâche, tellement poétique sans être enfantin, qu'on se prend à regretter que le peuple aimable, honnête, sérieux, un peu triste, qui le parle, ait tellement reculé devant une race plus forte. »

La production agricole est la principale occupation des Hongrois, et l'exportation des céréales le point essentiel de leur vie économique. On évalue la valeur totale de la propriété en Hongrie à vingt milliards de couronnes.

Ses progrès dans l'industrie ne sont pas à dédaigner non plus. En effet, toutes les conditions nécessaires à sa prospérité se trouvent réunies dans le pays. Sa population intelligente peut facilement fournir une classe d'ouvriers industriels excellents. C'est en abondance et en bonne qualité qu'existent en Hongrie les métaux et la houille, ces instruments indispensables à l'industrie. Il en est de même des matières premières qui peuvent copieusement alimenter une industrie nationale.

Les industries les plus avancées sont — sans parler de l'extraction



M. At. de Hegedüs
Ministre du Commerce
Président de la Commission
supérieure.

M. Coloman de Széll
Président du Conseil des Ministres.
M. Jules de Wlassics
Ministre des Cultes
et de l'Instruction Publique

M. Ignace de Darányi
Ministre de l'Agriculture.

de la houille, — la minoterie, la distillerie des spiritueux, la fabrication du sucre, l'industrie du bois et la métallurgie.

Le pavillon historique de la Hongrie à l'Exposition de 1900 est construit d'après les plans primés de MM. Zoltán Balint et Louis Jámbor, architectes à Budapest, qui ont rassemblé les parties les plus remarquables des principaux monuments, églises et édifices anciens de la Hongrie.

De là tous les détails que contiennent les quatre façades du pavillon situé entre ceux de l'Angleterre et de la Bosnie. Dans celle donnant sur le quai d'Orsay, où c'est le style roman qui prédomine, on a employé le portail de l'église abbatiale de Jaák du XIII^e siècle pour orner l'entrée. Le reste de la façade a été composé de motifs empruntés à cette même église, en y ajoutant toutefois la belle petite chapelle Renaissance de Gyulafehérvár (Transylvanie). On consacra le côté est aux monuments datant de la fin de la Renaissance; on y voit réunies les loggia et les fenêtres des Hôtels de Ville de Lőcse et de Bártfa, ainsi que la décoration de l'Hôtel des Rákóczy à Eperjes. Pour la compléter, on a juxtaposé à cette façade la chapelle



M. de Lukáts
Commissaire général.

de Saint-Michel de Kassa, appuyée contre le beffroi de Kőrmöcz. C'est lui qui constitue la partie la plus élevée du pavillon. Mais c'est sur la façade longeant la Seine que les auteurs du plan ont accumulé les reproductions des monuments les plus importants: ils y joignent à la façade de la salle des Chevaliers du Château de Vajda-Hunyad l'abside de la chapelle de Csütörtökhely. Pour compléter l'ensemble, les auteurs recourent à la façade ouest au style baroque, où le clocher de l'Eglise serbe de Budapest et l'Hôtel Klobusiczky du XVIII^e siècle, sis à Eperjes s'offrent tour à tour aux regards du spectateur.

A l'intérieur, les archéologues trouvent une non moins grande variété de reproductions exceptionnellement intéressantes. La salle la plus grande dédiée à l'histoire des Hussards, est ornée de deux grandes peintures, dues au pinceau de M. Paul Vágó, et de médaillons peints

par différents jeunes artistes hongrois. Les portraits des plus illustres capitaines de Hussards hongrois et étrangers, la reproduction des exploits les plus remarquables des Hussards hongrois ou étrangers, le tableau de l'histoire de l'arme des Hussards en Hongrie et à l'étranger complètent la composition de cette salle.



M. E. de Miklós
[Commissaire général adjoint.]

Le Pavillon contient encore, outre quelques moulages remarquables de pierres tombales et de commémoration posées dans le vestibule, une collection d'objets d'art, de bijoux, d'armes anciens de toutes les parties de la Hongrie.

Il y a au rez-de-chaussée une collection organisée par M. Otto Hermann, des objets se rapportant aux occupations primitives, à la pêche, à la chasse et à l'élevage des bestiaux. On y a accumulé également une foule d'armes et d'armures, d'étendards de cavalerie légère, de vases sacrés, de vêtements sacerdotaux, d'ornements d'autel, d'objets servant au culte orthodoxe, de vaisselle pour usages domestiques en argent, en métal et en faïence ayant appartenu à des personnages historiques, de linges brodés, de portraits en costume national, d'ustensiles domestiques, de documents, de monnaies, de chartes, d'imprimés, de reliures, de cartes, de gravures, datant du XIII^e au XVIII^e siècle.

Les sous-sols sur la berge de la Seine contiennent une salle pour la dégustation des vins de Hongrie et un restaurant hongrois.

La section de l'Exposition hongroise s'étend sur tous les Groupes, celui des colonies excepté.

Signalons dans le Groupe I la « Chambre de Jókai », où sont réunies les œuvres complètes du romancier hongrois, qui dépassent cent volumes grand in-octavo dans l'original, et qui, traduites dans toutes les langues du monde, représentent une véritable bibliothèque.

Comme aperçu sommaire il suffit d'indiquer :

Aux Groupes I et III : l'état complet de l'enseignement en Hongrie,

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

travaux des écoles professionnelles, photographie, instruments de musique, etc. ;

Aux Groupes IV et V : les machines à force motrice-électrogène, grande pompe à vapeur, etc. ;

Au Groupe VI : les modèles du nouveau pont sur le Danube à Budapest, les dioramas des travaux aux Portes-de-Fer ; de Fiume, etc. ; (l'exposition principale se trouve à Vincennes).

Aux Groupes VII à X : les céréales, les vins, les denrées alimentaires, les machines agricoles, l'industrie meunière, une des plus florissantes en Europe, l'industrie sucrière, les brasseries et distilleries, etc. ;

Au Groupe IX : les produits forestiers, la chasse, la pêche, etc. ;

Au Groupe XI : l'Exposition collective de la métallurgie ;

Aux Groupes XII et XV : les intérieurs du Château royal de Bude, du nouveau Parlement, de l'Hôtel de Ville de Budapest, faïences, argenterie ;

Au Groupe XIII : les grandes industries textiles ;

Au Groupe XIV : les grandes industries chimiques ;

Au Groupe XVIII : les fournitures de l'armée.

L'art décoratif hongrois a des branches dont les traditions remontent très loin ; la forme dans laquelle il se présente à l'Exposition Universelle de 1900 est cependant toute récente. Il y a à peine dix ans qu'il s'est émancipé de l'influence étrangère et surtout de l'influence viennoise et qu'il s'est engagé hardiment dans la voie que lui assignent les principes de l'art moderne.

Un des traits caractéristiques de l'art décoratif hongrois est la tendance de nationaliser.

Les différents Groupes de l'Exposition de la Hongrie se font remarquer par la grande originalité des ornements de leur installation.

L'esprit dans lequel MM. les architectes Camille Fittler, Zoltán Bálint, Louis Jámbor et Alexandre Sessler les ont conçus, s'inspire des motifs nationaux tout en exprimant le caractère dominant des différents Groupes.

Avec ses 3.600 exposants, dont 400 pour l'Exposition rétrospective, la Hongrie ne vient pas pour rivaliser avec les nations qui étaient de tout temps à la tête de la civilisation et dont les moyens d'action sont conséquemment beaucoup plus puissants que les siens. Elle poursuit un but tout autre : démontrer, par sa participation à cette lutte pacifique du monde civilisé, qu'elle possède toutes les ressources, toutes les qualités qu'exige l'existence d'un État moderne.

Le règne glorieux de François-Joseph, que son peuple entoure d'une vénération sans égale et les hommes d'État hongrois dont le dévouement et la sagesse le secondent si puissamment dans son œuvre réparatrice et féconde, ne s'épargnent aucun effort quand il s'agit de la grandeur de leur pays et de la prospérité de la nation hongroise.

Aussi le monarque s'intéresse-t-il vivement aux travaux de l'Exposition et un prince de la Maison impériale et royale, l'archiduc François-Ferdinand, héritier de la Couronne, a daigné accepter le protectorat de la Section hongroise.

C'est à un politicien zélé, à tous les points de vue digne de sa confiance, que le Gouvernement hongrois a confié la direction du Commissariat général royal de Hongrie.

MM. Coloman de Széll, président du Conseil des ministres, Alexandre de Hegedüs, ministre du Commerce et président de la Commission nationale pour l'Exposition, Ignace de Darányi, ministre de l'Agriculture, Jules de Wlassics, ministre des Cultes et de l'Instruction publique, Ladislas de Lukáts, ministre des Finances et le comte Khuen Héderváry ban de Croatie-Slavonie, hommes de haute intelligence et d'initiative, ont tous effectivement encouragé l'activité du Commissaire général royal, M. Béla de Lukáts, dans lequel ils ont trouvé un organisateur exceptionnel, un patriote avide de mettre en pleine lumière les richesses du sol hongrois, les produits du génie national.

Secondé par le Commissaire général adjoint M. Edmond de Miklós, entouré d'un état-major d'élite et soutenu par des Comités spéciaux où les meilleurs du pays tenaient à honneur de collaborer, il a rempli sa tâche avec autant de modestie que de succès, n'ambitionnant que la satisfaction des visiteurs de la Section hongroise.





Les décorations de A. Mucha.

Notice concernant la Bosnie-Herzégovine.

à l'Exposition Universelle de 1900

Tous les grands spectacles offerts par la Nature ou par le génie humain appellent l'analyse et la méditation. Devant les Rubens, les Vélasquez ou les Vinci du Louvre, comme en face de la majesté imposante de l'Océan, ou au milieu des ruines de l'Acropole ou du Parthénon, le regard cherche d'instinct quelque coin propice à la contemplation et au recueillement. Le public trouvera-t-il un de ces « coins » dans notre Exposition où tant de choses s'offrent à son admiration ?

Beaucoup de ceux qui désirent emporter de leurs promenades à travers cette cité de rêve autre chose que des impressions superficielles ou fugitives, ont dû se poser cette question avant nous ; et sans doute leur appréhension a été grande.

Ce n'est pas en tous cas au quai d'Orsay, dans cette prodigieuse rue des Nations où la civilisation des peuples se révèle sous tant d'aspects magnifiques et divers que l'on se serait attendu à trouver l'oasis de fraîcheur et de repos si nécessaire après la fatigue des émerveillements,



M. Moser
Commissaire général de Bosnie-Herzégovine.

des cohues et des enthousiasmes.

Cette oasis existe cependant au centre même du plus extraordinaire quartier de palais qu'aient jamais édifié le travail et le génie humains, au moins dans les temps modernes. En pleine rue des Nations, entre l'opulente élégance moderne du Palais autrichien et l'austérité imposante des donjons magyares, le Pavillon de Bosnie-Herzégovine met une note délicieuse de verdure et de gaîté relevée et comme ennoblie par l'architecture tour à tour agreste, majestueuse ou sévère, de l'édifice. Certes, l'admiration, déjà exténuée par les magnificences environnantes ne peut espérer trouver ici un instant de répit absolu, car des cu-

riosités et des attractions séduisent à nouveau le visiteur, avant même son entrée dans le Pavillon, Mais quelque chose de doux et de reposant émane de ce décor pittoresque, et le charme en est comme enveloppé de fraîcheur et de poésie.

Nous venons de dire que l'architecture du Pavillon présente extérieurement une physionomie capricieuse et complexe, qui n'est d'ailleurs dénuée ni d'harmonie, ni d'élégance. C'est que le Gouvernement de Bosnie-Herzégovine, afin de donner une idée aussi complète que possible des constructions du pays, a réuni dans ce seul édifice des spécimens d'architecture empruntés à des constructions de catégories très diverses, et qui sont reproduits avec la plus grande exactitude.

Le donjon du Seigneur féodal est représenté par la haute tour massive qui flanque le côté gauche du bâtiment. Les loggias encombrées de marchands et d'ouvriers en costumes pittoresques ont été reproduites d'après celles d'une des principales mosquées de *Sarajevo*, la capitale du Gouvernement. Ailleurs, c'est l'habitation bosniaque moderne avec ses sculptures et sa décoration où l'art local s'est inspiré des styles turcs et arabes, en les modifiant avec la plus heureuse originalité.

Tout cela s'harmonise et se fond dans une parure de ramilles grim-pantes, lierre et vigne vierge, et cette végétation ravissante, qui donne un cachet tout spécial au Pavillon Bosniaque, se continue jusque sur les terrasses qui s'étendent devant celui-ci.

De ces terrasses, par un perron de quelques marches, on accède à l'entrée principale, surmontée du moucharabie saillant des vieilles constructions bosniaques; et, sitôt le seuil franchi, l'œuvre accumulée par une Renaissance qui date à peine de vingt années s'offre tout entière aux regards du visiteur.

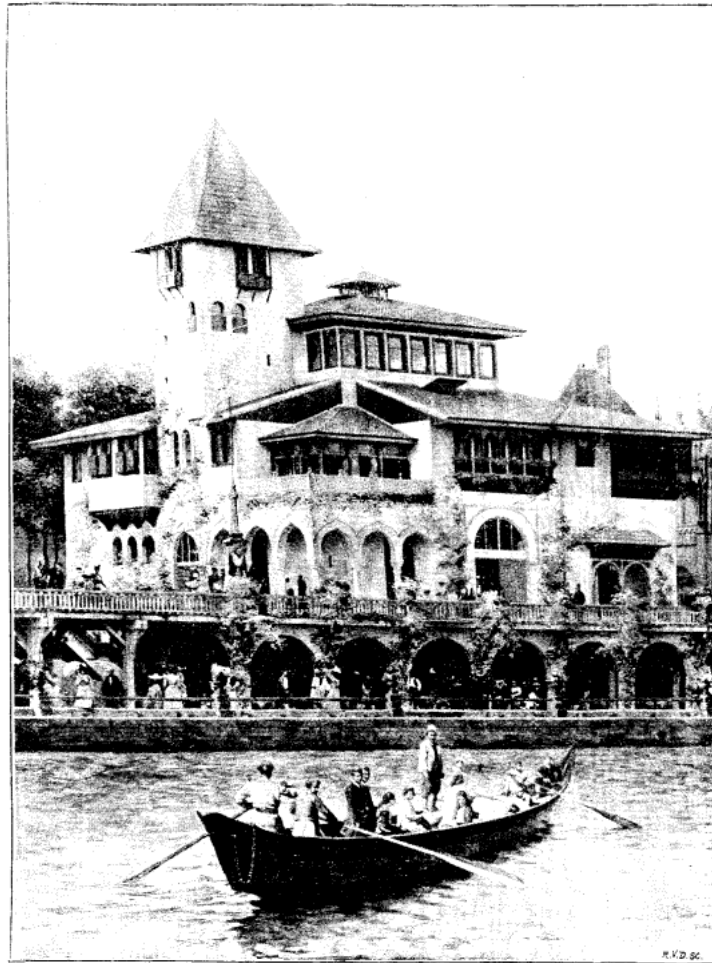
M. Henri Moser, commissaire général du gouvernement de Bosnie-Herzégovine, à qui incombait l'organisation complète de cette Exposition, doit être doublement loué pour l'attrait pittoresque qu'il a su lui donner, à côté de son caractère exceptionnellement documentaire et sérieux. M. Henri Moser a compris admirablement le rôle des Expositions, qui se résume si bien par cette formule vulgaire : « Instruire en amusant ». Familiarisé par ses voyages et ses explorations avec toutes les créations de l'art décoratif oriental, et doué de connaissances approfondies en ce qui concerne la situation commerciale et industrielle des provinces de Bosnie et d'Herzégovine, M. Moser est en outre un Parisien de vieille date, mêlé depuis longtemps à notre vie de chaque jour, dont il a su observer avec beaucoup de tact et d'habileté toutes les tendances et toutes les aspirations. Grâce à tout cela il a pu, en rompant avec toutes les vieilles traditions, réunir et présenter une Exposition très complète et très intéressante, très documentaire et très instructive et il l'a placée dans un cadre attrayant et d'un véritable charme, où elle parle d'autant mieux aux regards qu'elle est originale, pleine de vie et de mouvement.

La tâche n'était pas minime qui consistait à résumer sous les yeux des visiteurs l'œuvre de ces deux provinces dont les arts et l'industrie sont, comme nous le disions tout à l'heure, en plein état de Renaissance.

La Bosnie et l'Herzégovine, naguère encore ruinées par les troubles et les révolutions qui armaient l'une contre l'autre les différentes castes de la population, sont entrées dans une ère de relèvement et de prospérité depuis que le traité de Berlin (1878) en les plaçant sous la sage administration de l'Autriche-Hongrie, y a introduit l'ordre et la paix.

L'œuvre de civilisation et de réorganisation accomplie dans les vingt dernières années honorera à jamais le nom du grand homme de bien auquel fut confiée la régénération de ces malheureuses provinces, M. Benjamin de Kallay, ministre des finances de l'Empire Austro-Hongrois.

Cette œuvre ne s'est pas bornée à la prospérité financière. Elle a visé avant tout le relèvement intellectuel et moral des populations, par l'éducation et l'enseignement. Puis, des institutions agricoles et commerciales, des routes, des chemins de fer, sont venus favoriser le développement de l'agriculture et du commerce, et le pays est ainsi entré peu à peu dans une période de relèvement qui l'a amené à sa prospérité actuelle. De celle-ci, l'Exposition, réunie tout entière dans le Pavillon du Gouvernement, permet de juger, au moins d'une manière superfici-



Le Pavillon de Bosnie-Herzégovine.

cielle. Nous nous bornerons donc à décrire sommairement l'intérieur du charmant édifice bosniaque, comme nous l'avons fait pour l'extérieur.

L'entrée principale s'ouvre sur un luxueux vestibule décoré au moyen des broderies et des étoffes somptueuses fabriquées dans les ateliers du gouvernement. Un portique monumental donne accès au hall principal mesurant $25^m \times 25^m$, et dont les proportions paraissent encore développées dans une mesure considérable par un artifice des plus ingénieux constituant à lui seul une intéressante attraction. A l'extrémité du hall opposé au portique d'entrée, un portique analogue s'ouvre sur le magnifique panorama de Saraïewo, capitale du gouvernement et véritable bijou des Balkans. Deux autres dioramas moins importants : les chutes de la Pliva à Jaicé, et les sources de la Bouna, comportant toutes deux l'utilisation de l'eau courante, permettent aux visiteurs d'admirer deux des plus beaux sites des Balkans, et donnent à l'intérieur de l'édifice une sensation de fraîcheur délicieuse.

Le hall, éclairé par le haut au moyen de larges baies à vitres de couleur, est entouré de colonnades d'un effet décoratif très puissant; une galerie élégante, placée à la hauteur du premier étage, en parcourt toute la périphérie. Le peintre slave au talent si remarquable et si délicat, Mucha, a orné les frises de fresques magistrales, symbolisant les principales phases de l'histoire de la Bosnie depuis l'âge de pierre jusqu'à l'époque moderne.

La décoration du hall est complétée par quatre statues colossales encadrant le panorama de Saraïewo : « *le Travail* », « *l'Art domestique* », et deux statues équestres de guerriers bosniaques.

Les bas-côtés sont occupés par l'exposition des produits artistiques et industriels des provinces de Bosnie-Herzégovine et par l'exposition archéologique sous la direction du conservateur général du musée de Saraïewo. Les voyages, la touristique, l'ethnographie ont aussi une large place dans cette exposition, conçue, comme on le voit, en vue d'offrir aux visiteurs la plus grande somme possible de renseignements pratiques et immédiatement utilisables.

On remarque notamment les magnifiques produits des ateliers de l'État, consistant en broderies, tissus de laine et de soie, passementeries, tapis noués et tapisseries, dont la réputation a depuis longtemps pénétré en France. Des ouvriers et des ouvrières, travaillant sous les yeux du public, augmentent l'attrait de cette exposition en lui donnant un caractère tout particulier de vie et de mouvement.

L'École artistique de Saraïewo, la seule au monde qui ait repris et qui continue les traditions originales de l'art musulman, est représentée dans le hall par une délégation d'élèves et d'artistes exécutant de remarquables travaux d'incrustation de métaux précieux sur acier et sur bois, de ciselage et de repoussage, qui font l'admiration des amateurs. Un certain nombre d'artistes et de maisons artistiques de France exposent dans cette partie des travaux exécutés en collaboration avec les spécia-

listes des Ateliers du Gouvernement bosniaque. Citons, entre autres, les maisons Krieger, Barbedienne, Christofle, Clément Massier, le sculpteur Kautsch, etc.

Bien des choses intéressantes restent encore à mentionner : l'Exposition de l'agriculture, des travaux publics, des chemins de fer et des institutions d'enseignement de l'État, installée sur les galeries du premier étage; celle des Forêts, de la Chasse et des Mines au sous-sol; les reconstitutions d'un haremlick et d'un intérieur bosniaque moderne, qui encadrent l'entrée, à gauche et à droite du vestibule, etc., etc. Mais la place nous fait défaut. Au sous-sol encore, dans un délicieux coin d'ombre et de verdure, un café-restaurant initie les visiteurs aux secrets de la gastronomie bosniaque. On y déguste des écrevisses et les poissons célèbres des cours d'eau du pays, et pendant la chaleur de ces terribles après-midi d'été, il y a de délicieux instants à passer là, devant le merveilleux panorama des bords de la Seine, sous le charme des vieux airs joués par un orchestre indigène. Ajoutons encore que ce restaurant est dirigé par l'ancien chef d'un des principaux hôtels de Paris, ce qui est assez dire que la cuisine française y est tout particulièrement soignée, et nous aurons résumé en trop peu de place, à la hâte et très imparfaitement, l'œuvre énorme, curieuse, intéressante, documentée, pittoresque et, par-dessus tout, charmante, de M. Henri Moser.

Grâce à l'activité de l'éminent commissaire général, qui s'est révélé dans cette circonstance un metteur en scène vraiment génial, l'Exposition de la Bosnie-Herzégovine montre nettement l'effort considérable accompli depuis vingt ans par les deux provinces, et l'heureuse prospérité ainsi conquise. Tout le rôle et toute l'utilité des expositions se résument dans ce résultat, et il faut féliciter M. Henri Moser d'en avoir fait profiter son pays, tout en intéressant des millions de visiteurs.

EM. SEDEYN.



Panneau de A. Mucha



Notice concernant l'Empire d'Allemagne

A l'Exposition Universelle de 1900

C'est la première fois, depuis 1867, que l'Allemagne prend part à une des grandes Expositions universelles de Paris. La tâche qui s'imposait, était de présenter aux yeux des peuples affluant vers Paris, à l'occasion de cette grande manifestation de la paix, l'essor qu'a pris l'Allemagne pendant la seconde moitié du siècle passé, dans tous les domaines de la vie économique, en particulier dans son agriculture, son industrie, son art industriel, son commerce et sa navigation.

Il est dans la nature des choses qu'une nation, en sa qualité d'hôte d'une autre, ne peut présenter qu'une idée partielle et sommaire des progrès et de l'état de son développement et de sa civilisation nationale, et que, par conséquent, les sections allemandes ne pourront rendre qu'une image approximative de ce qui a été atteint, grâce à une longue époque de paix.

Les efforts du Commissaire général tendaient à symboliser la force et l'union de l'Empire d'Allemagne par la grandeur et la splendeur du Pavillon officiel; à démontrer, dans la section des machines, qui contient les plus grandes et les plus puissantes machines figurant à l'Exposition Universelle, le développement en Allemagne de la construction mécanique; à représenter dans la section des arts industriels, comment, sur la base d'une ancienne culture et d'une conception intelligente mais particulière des chefs-d'œuvre d'autres pays, a pris naissance un style national allemand; à montrer, dans la section de l'Agriculture, l'exploitation avantageuse du sol, la culture augmentée, la grande étendue de l'élevage des bestiaux en Allemagne et dans les Expositions du Groupe XVI, à faire voir ce que l'Allemagne a créé dans le domaine de l'économie sociale et de la prévoyance pour les classes ouvrières.

Afin d'atteindre le but proposé, les associations industrielles, qui ont été l'objet d'un développement si extraordinaire en Allemagne, ont été consultées, et c'est ainsi qu'il a été possible de former les Expositions d'ensemble de la librairie et de la photographie, de la mécanique et de l'optique, des instruments de chirurgie, de l'industrie électrique, dont l'évolution est principalement due à des savants allemands; des industries alimentaires ainsi que les mesures pour le contrôle des aliments; du génie civil et des moyens de transports, notamment des chemins de

d



S. M. I. et R. Guillaume II.
Roi de Prusse, Empereur d'Allemagne.

fer et de la navigation marchande, de la grande industrie chimique si éminente et étendue, et enfin de l'industrie des tissus et des soies.

Les Comités d'organisation ont été portés du désir d'entourer d'un cadre approprié les produits exposés et ont cherché à offrir au visiteur par l'application de formes allemandes de décoration, et par l'uniformité des arrangements, une image nette et compréhensible.

L'Allemagne compte à l'Exposition Universelle environ 3.500 exposants. L'exiguïté des emplacements n'a pas permis de faire figurer certaines branches de l'industrie qui appartiennent aux plus grandes et aux plus florissantes de l'Allemagne, telles que la grande industrie de la métallurgie et des industries minières. C'est pour cette raison que des maisons de renommée universelle telles que Frédéric Krupp de Essen, Stumm, Nunkirchen et autres ne sont pas représentées à l'Exposition. Il apparaît d'une façon d'autant plus claire que la grandeur de l'industrie allemande ne se borne nullement à quelques maisons gigantesques, mais qu'elle est basée sur son état prospère en général, et le visiteur attentif ne manquera pas de constater que toutes les parties de l'Allemagne ont pris une égale part à son développement. C'est ainsi que des quatre machines à vapeur qui fournissent l'énergie pour la production du courant électrique, trois machines proviennent de l'Allemagne du Sud.

En participant ardemment à la lutte pacifique internationale à Paris, tout en faisant des sacrifices, comme jamais encore il n'en fut fait pour une Exposition Universelle, l'industrie allemande, l'art et l'art industriel allemands déclarent suivre volontairement les idées du chef suprême de la nation, de Sa Majesté l'Empereur d'Allemagne qui voit en cette Exposition Universelle une preuve de conciliation et de progrès pacifiques, et qui a prêté son puissant intérêt à toutes les manifestations qui ont pu contribuer à la glorification et la grandeur de cette Exposition.

A peine l'Empire d'Allemagne avait-il accepté l'invitation de la République Française de participer à l'Exposition Universelle de 1900, à Paris, que M. le docteur Max Richter, conseiller supérieur intime, fut nommé Commissaire général et M. le Conseiller intime Th. Lewald, Commissaire général adjoint de l'Allemagne.

M. le Conseiller supérieur intime Dr Richter est né à Königsberg (Prusse Orientale) le 26 décembre 1856. Après avoir subi avec succès vers la fin de 1875, les épreuves du baccalauréat, il se voua à l'étude du droit. Reçu avocat en 1879, il passa, en 1886, l'examen de l'assessorat et fut, immédiatement après, attaché au gouvernement de la province de Posen; puis, en 1887, à la présidence supérieure de cette province où son activité eut à s'étendre successivement sur toutes les branches de l'administration. En 1891, il fut appelé au ministère impérial de l'Intérieur. C'est là qu'il fut, dans les années suivantes, officiellement confirmé dans sa charge, avec la qualité de Conseiller du gouvernement. Il

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

reçut, en 1895, sa nomination de Conseiller intime du gouvernement et de Conseiller rapporteur; en 1898, celle de Conseiller intime supérieur.



M. le docteur Max Richter.
Commissaire Général de l'Empire d'Allemagne

Pendant toute la durée de ses fonctions dans ce département du gouvernement impérial, le D^r Richter a eu à s'occuper d'Expositions : aussi l'occasion ne lui a-t-elle pas manqué d'acquérir dans ce domaine une



Le Pavillon impérial allemand.

grande expérience. A l'Exposition de Chicago particulièrement, le Commissaire D^r Richter a collaboré, en qualité de Commissaire adjoint, à l'organisation de la section allemande dans toutes les phases de son développement. De juillet 1893 jusqu'après la terminaison des travaux d'enlèvement des objets exposés, en février 1894, il a eu sous sa direction immédiate les affaires du Commissariat général allemand.

M. le Conseiller intime Th. Lewald, né le 18 août 1860 à Berlin, étudia les sciences politiques et administratives aux Universités de Berlin, de Heidelberg et de Leipsick. Reçu avocat en 1882, il entra, en 1885, dans le service de l'administration prussienne au gouvernement à Cassel et fut attaché, en 1888, après avoir passé l'examen de l'assessorat, à la présidence supérieure de la province de Brandebourg et de la ville de Berlin. Appelé en 1891, simultanément avec M. Richter, Commissaire général de l'Allemagne, à l'Office impérial de l'intérieur, il appartint, en 1893, au Commissariat impérial pour l'Exposition Universelle de Chicago, et fut nommé conseiller du gouvernement en 1894, conseiller intime et conseiller rapporteur en 1898.

Parmi les membres du Commissariat général de l'Allemagne nous citerons les suivants : M. le professeur Hoffacker qui a dirigé l'installation des groupes suivants : La section des arts décoratifs à l'Esplanade des Invalides, la section de l'agriculture (Groupes VII et X) l'Exposition allemande à la Cour d'honneur d'électricité, ainsi que les Expositions d'ensemble de la parfumerie et de la fabrication des papiers.

M. Radke, architecte, constructeur du Pavillon Impérial qui, en outre, a effectué l'installation des Groupes VI, XI et XIII.

M. le professeur Emanuel Seidl, de Munich, qui a exécuté les décorations intérieures de la section allemande au Palais des Beaux-Arts.

M. le professeur Otto Rieth à qui est due la décoration des Groupes I et III. M. l'architecte Bruno Moehring, de Berlin, qui a dressé les projets pour la décoration du sous-sol du Pavillon Impérial, du Groupe XVIII (armées de mer et de terre) et de la galerie des Palais de la mécanique.

M. Hartmann, ingénieur en chef des installations mécaniques, professeur à l'École technique supérieure de Berlin, et son adjoint, M. Gentsch, membre auxiliaire de l'Office impérial des brevets.

M. Georges Franke, secrétaire général, s'occupa de la direction des travaux de bureau fort difficiles et volumineux.

Les édifices principaux érigés par les soins de l'Empire d'Allemagne sont les suivants :

Le pavillon impérial allemand

Est construit dans le style de la jeune renaissance allemande, d'après les plans de M. Johannes Radke, architecte supérieur de l'office impérial

des postes, par la maison Holzmann et C^{ie}, de Francfort-sur-le-Mein. Sa tour, mesurée depuis le bas-quai de la Seine, s'élève à une hauteur de 80 mètres. Le sous-sol contient l'exposition d'ensemble de la viticulture allemande et le restaurant de vin allemand. A l'étage principal, c'est-à-dire au rez-de-chaussée, situé au niveau du quai supérieur, se trouve le grand hall de 16 mètres de hauteur, décoré de fresques de plafond et de murs exécutées par les peintres Wittich, de Berlin, et le professeur Gussmann, de Dresde. Le bâtiment contient les expositions de la librairie allemande, en particulier de l'imprimerie impériale de Berlin et de la photographie. Une salle spéciale, artistiquement décorée, est affectée à l'exposition de l'assistance publique et de l'économie sociale. Cependant l'attraction principale du bâtiment consiste dans l'installation des salles du premier étage situées vers la Seine, lesquelles, par ordre de Sa Majesté l'Empereur, sont décorées d'œuvres d'art et de meubles appartenant à la maison royale prussienne. On y voit la « Collection Frédéric le Grand », les chefs-d'œuvre de Watteau, Lancret, Chardin et les meubles somptueux des Palais de Berlin et de Potsdam.

Ravillon de la marine marchande

Est érigé par la maison Boswau et Knauer, de Berlin, d'après les plans de M. Georges Thielen, architecte, de Hambourg. Le phare qui indique déjà la destination et la nature du bâtiment, est une imitation du phare bien connu « Rothesand » du Weser et atteint une hauteur de 40 mètres. Il est surmonté d'un réflecteur électrique fourni par la Société anonyme d'électricité ci-devant Schuckert et C^{ie}, de Nuremberg. L'intérieur de l'édifice, qui possède trois étages et qui rappelle par sa disposition les vieilles maisons des côtes allemandes, comprend l'exposition des grandes sociétés de navigation allemande, notamment de la ligne Hambourg-Amérique et du « Norddeutscher Lloyd » à Brême, ainsi que celles des plus importants chantiers allemands à Danzig (Schichau), à Stettin (Volcan), à Hambourg (Blohm et Voss), et une série d'autres chantiers. Dans la première galerie, le Sénat de la ville libre de Hambourg a exposé un modèle du port de Hambourg.

La halle aux machines allemandes

Qui a 60 mètres de longueur, 20 mètres de largeur et 19 mètres de hauteur, est construite d'après un projet de M. Fivaz, architecte à Paris.

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

Elle se compose de deux étages et contient principalement les produits de l'industrie allemande des machines-outils, pour l'exposition desquels les emplacements concédés dans la galerie du Champ de Mars n'ont pu suffire. Le milieu du bâtiment, à travers les deux étages, est occupé par la grande machine dynamo de 3.000 H P de la Société générale d'électricité de Berlin, la plus puissante qui a été construite jusqu'à cette époque.



M. Th. Lewald, Commissaire général adjoint.



Notice concernant la République du Pérou

A l'Exposition Universelle de 1900.

M. TORIBIO SANZ

Commissaire général de la République du Pérou

Liste des membres de la Commission

M. MANUEL MARIA DEL VALLE

Commissaire des Belles-Lettres.

M. ANTERO ASPILLAGA

*Sénateur et ancien Ministre d'Etat,
Commissaire de la Section officielle
et Président de l'Institut technique de Lima.*

M. FRANCISCO PAZ SOLDAN

Ingénieur, Commissaire technique.

M. DANIEL FERNANDEZ

Commissaire des Beaux-Arts.

M. J. A. DE ZEUE

Commissaire industriel.

Après les cruels désastres de toutes sortes que la Providence avait réservés au Pérou, il est survenu une longue période de bien-être et de progrès qui lui a permis de développer ses multiples éléments de richesse et, grâce à la paix intérieure, de se consacrer au travail et aux féconds essors du commerce et de l'industrie.

Sous des auspices aussi favorables, le Pérou accueillit avec empressement l'invitation du gouvernement français pour prendre part à l'Exposition Universelle de 1900 qui doit, sans contredit, laisser pleine évidence du développement indéfini du progrès humain.



M. Nicolas de Piérola.
Ancien Président de la République du Pérou.

L'éminent homme d'Etat, M. Nicolas de Piérola, étant alors président de la République, crut devoir saisir cette occasion pour faire connaître au monde entier les nombreux produits du Pérou, fort inconnus en Europe, vu la grande distance qui le sépare des grands centres européens. Le gouvernement de M. Piérola a été la résurrection de son pays, dans lequel il a ramené l'ordre le plus parfait et son administration a été si ferme que de nombreux capitalistes étrangers ont apporté leur concours en contribuant à établir des usines et des fabriques de toutes sortes.

C'est dans ces circonstances heureuses que M. Eduardo Lopez de Romana, actuellement président de la République, a pris les rênes du gouvernement et, comme habile ingénieur et ancien fonctionnaire, il se dévoue de tout cœur au bien-être de son pays, n'omettant aucun effort pour le maintenir dans la voie du progrès et l'aider au développement du commerce et de l'industrie, qui sont les principaux facteurs de la richesse d'une nation. M. Eduardo Lopez de Romana, ainsi que M. Nicolas de Piérola se sont dès le commencement vivement intéressés à la Grande Exposition Universelle de 1900 pour que le Pérou soit dignement représenté sous tous rapports.

Ce labeur de grande responsabilité a été confié à M. Toribio Sanz, qui a mérité la confiance pleine et entière de son gouvernement pour diriger tous les travaux de l'Exposition Péruvienne et dont les résultats jusqu'à ce jour ont été couronnés du meilleur succès.

Le Commissaire général du Pérou est le fils de feu M. Toribio Sanz. Ancien plénipotentiaire et agent financier du Pérou en France il avait fait preuve de remarquables qualités comme secrétaire et chargé d'affaires auprès de sa Majesté Britannique. Comme Commissaire général il se dévoue tout à fait à son pays, et il espère obtenir de son gouvernement l'approbation des médailles commémoratives qu'il a demandées pour être distribuées pendant ou à la fin de l'Exposition. Le nom de M. Sanz est attaché au souvenir de la terrible catastrophe du Bazar de la Charité et son dévouement lui a valu les témoignages les plus flatteurs de reconnaissance.

Parmi les membres de la Commission du Pérou figurent comme Commissaire des Belles-Lettres. M. Manuel Maria del Valle, ancien plénipotentiaire et président de la Chambre des députés; M. Antero Aspilaga, sénateur et ancien ministre d'Etat, Commissaire de la section officielle et président de l'Institut technique à Lima; M. Francisco Paz Soldan, ingénieur, Commissaire technique; M. Daniel Fernandez, Commissaire chargé de la section des Beaux-Arts et M. J. A. de Zeue, Commissaire industriel.

Pour compléter la représentation du Pérou figurent aussi M. Pedro Juan Sanz, Commissaire adjoint; M. Carlos Van der Heyde, secrétaire de la Légation en France, délégué; colonel Augusto Althaus, attaché militaire des Légations en France et en Italie, délégué; M. Pedro



Eduardo Lopez de Romana.
Président actuel de la République du Pérou!

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

E. Paulet, délégué; et M. Ernesto Diaz, ingénieur, secrétaire du Commissariat.

La surface réservée au Pérou par l'administration est d'environ 320 mètres et se trouve située sur le quai d'Orsay, entre le pont des Invalides et le pont de l'Alma. Il a comme voisin le Portugal d'un côté et de l'autre la Perse; un square de 25 mètres le sépare de cette dernière.

Sur cet emplacement s'élèvent deux constructions bien distinctes. Le Pavillon principal, couvrant 250 mètres, est construit dans le style du pays, qui tient à la Renaissance espagnole, et de telle sorte que l'on puisse le démonter afin de le transporter et le réédifier à Lima après l'Exposition.

A cet effet, il est composé d'une carcasse tout en fer épousant toutes les saillies et formes de la façade. Toutes ces différentes pièces principales sont reliées entre elles par des fers servant de contreventements, mais aussi destinées à recevoir l'habillage du vêtement.

Sur cette carcasse en fer viennent s'agrafer, à l'aide de boulons et de liens en fer, des blocs en pierre factice, en sorte que le démontage et le remontage de la construction se trouvent énormément facilités.

L'emploi de la pierre factice donne l'avantage, sur des produits analogues, d'avoir des matériaux capables de présenter une solidité de durée aussi grande que la pierre véritable. Grâce à ce procédé, le pavillon du Pérou reproduit toute la richesse que comporte le style du pays et dont chaque ligne d'architecture est couronnée d'un brillant motif de sculptures.

Ce pavillon, élevé de deux étages, est flanqué de deux minarets avec un revêtement de faïence, auxquels on accède à l'aide d'escaliers dissimulés dans des tourelles donnant lieu à un motif de loggia soutenu par deux grandes consoles.

Une coupole vitrée surmonte la partie centrale de l'édifice.

Dans ce bâtiment toute l'Exposition des produits est représentée.

Le rez-de-chaussée est spécialement réservé aux matières premières et le premier étage contient les objets précieux et les minerais qui certainement nous attirent par leur importance, le Pérou ayant été de tout temps reconnu comme le pays de l'or.

La deuxième construction, beaucoup moins importante, ne constitue qu'un kiosque construit comme la plupart des pavillons environnants, c'est-à-dire d'une façon provisoire.

Ce kiosque est spécialement destiné à la dégustation des boissons, vins, cafés, liqueurs, fruits, tabacs, ainsi qu'à la vente des menus objets de fabrication péruvienne.

Ce kiosque, ainsi que le pavillon, est entouré d'un parterre composé de fleurs et de plantes du pays, susceptibles d'être facilement acclimatées en France et qui, tout en servant d'exposition, accompagne l'ensemble d'architecture et lui donne une note souriante.

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL



M. Toribio Sanz
Commissaire général du Pérou.

Le Pavillon du Pérou offrira à ses visiteurs tous les éléments nécessaires pour étudier le pays sous toutes ses phases : on y trouvera des plans, des cartes géographiques, des vues et études de ses divers chemins et principaux monuments.

L'exploitation minière du Pérou, qui a reçu dans ces derniers temps un développement extraordinaire, pourra être dûment étudiée et appréciée à l'aide de la carte géologique minière ; les études sur les divers minerais ; les plans et vues photographiques des nombreux gîtes miniers,



Pavillon du Pérou.

ainsi que les échantillons d'or, argent, cuivre, fer, malachite, etc., parmi lesquels on y remarquera une pépite d'or du poids de 171 grammes.

Citons encore en première ligne, le pétrole, dont la production pourvoit non seulement à la consommation du pays, mais est aussi l'objet d'une vaste exportation ; le salpêtre, le soufre, le charbon, le zinc, le plomb, etc.

Parmi les produits nationaux, il faut faire remarquer le sucre, le café, caoutchouc, cacao, riz, coton, coca, laines et bois de diverses variétés ; la gomme, le sel, tabac, etc.

Le développement de l'industrie se présente sous diverses formes : vins, eaux-de-vie, liqueurs et bières, eaux gazeuses, minérales et thermales ; marbres travaillés, mosaïques, cigares et cigarettes, allumettes, etc.

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

On y verra également des étoffes en laine et en coton, surtout celles fabriquées avec les laines d'alpaga et de vigogne; des broderies et dentelles, chapeaux de toutes sortes, chemises, chemisettes, chaussettes et chaussures; des articles de fantaisie en or, argent, ivoire, bois; des produits médicaux et de la parfumerie, etc.

M. Alejandro Garland, directeur-secrétaire de l'Institut technique, était chargé à Lima de réunir et d'envoyer tous les produits qui doivent figurer dans le Pavillon et, grâce à son initiative, il est parvenu à réunir plus de 350 exposants, répartis entre les divers groupes et classes, nombre plus que considérable si l'on tient compte de la distance qui nous sépare de ce grand pays et des frais énormes qui s'ensuivent.





Notice concernant la Belgique

à l'Exposition Universelle de 1900

Le commissariat général du gouvernement belge a reproduit l'Hôtel de Ville d'Audenaerde pour le Palais de Belgique à l'Exposition de Paris de 1900.

Ce beau monument du commencement du xvi^e siècle convenait particulièrement tant par ses dimensions que par sa beauté architecturale : il donne bien la caractéristique des anciens édifices communaux de la Belgique. Le commissariat général belge en faisant ce choix répondait à un désir exprimé par la direction générale de l'Exposition : reproduire, pour le Palais National, une construction ayant le caractère architectural du pays représenté. Le plan de l'Hôtel de Ville d'Audenaerde est adapté à sa destination pour l'Exposition.

Le rez-de-chaussée comporte trois salles dont deux sont séparées par un vaste couloir donnant accès au grand escalier.

Une des salles sera affectée au service de la Presse, et servira en même temps de cabinet de lecture et de correspondance.

Les deux autres salles sont affectées à l'Exposition.

Le premier étage comporte des salles de réception.

Au niveau des berges, sous le Palais de Belgique, une collectivité de brasseurs belges a installé un cabaret flamand, construit dans le style de l'édifice; on y débite les bières nationales.

La charpente est exécutée pour la majeure partie en béton armé d'après le système Hennebique.

Les façades sont entièrement réalisées en staff. Ce travail remarquable par sa finesse et sa fidélité a été exécuté à Bruxelles. — Le Palais belge est incontestablement l'un des joyaux de la riante rive gauche de la Seine, comme la section belge que nous allons passer rapidement en

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL



Gauche & Sons.

Léopold II
Roi des Belges.

revue est une des sections les plus intéressantes. — Son organisation fait le plus grand honneur à MM. Verducruysse, commissaire général, et Emile Robert, commissaire adjoint.

Groupe I

CLASSE I. — A remarquer l'exposition de l'Administration centrale de l'enseignement primaire qui met en évidence, outre l'organisation et la situation de l'enseignement primaire :

1° Les tendances utilitaires professionnelles de l'école populaire belge — dessin — travail manuel — agriculture — économie domestique.

2° Le développement des œuvres — d'ordre moral et social — anti-alcoolisme — épargne scolaire — mutualité de retraite.

CLASSE II. — A remarquer l'exposition de l'Administration centrale de l'enseignement moyen qui montre l'organisation de cet enseignement au point de vue économique et social.

CLASSE III. — L'exposition des quatre universités de Bruxelles, Gand, Liège et Louvain, qui montre le développement de ces institutions sous le régime de la liberté d'enseignement : Gand et Liège sont des universités de l'Etat; Bruxelles et Louvain sont des universités libres.

CLASSE V. — A remarquer la collectivité des écoles ménagères, agricoles, et celle des écoles régionales agricoles sous le haut patronage du Ministre de l'Agriculture.

A signaler également, dans le Groupe VII, l'enseignement agricole, primaire, moyen et supérieur qui a fait de la Belgique un des premiers pays agricoles du monde.

CLASSE VI. — A remarquer le grand développement de l'enseignement technique de Belgique, grâce aux écoles commerciales, aux écoles industrielles, aux écoles professionnelles, aux ateliers d'apprentissage, aux écoles et aux classes ménagères.

Groupe III

CLASSE XI. — A remarquer combien les publications des principaux éditeurs belges témoignent de leurs préoccupations artistiques. Il semble qu'il y ait entre eux saine et louable rivalité pour faire revivre les traditions luxueuses des impressions plantiniennes et elzéviriennes.

CLASSE XII. — A remarquer le développement et la fabrication des appareils, plaques sèches et des papiers photographiques, les nombreuses applications de la phototypie, ainsi que les admirables reproductions obtenues par les photographes belges.

CLASSE XV. — Les exposants d'instruments de précision ne sont pas

nombreux, mais le fini, l'exécution délicate et la précision parfaite de leur fabrication sont à signaler.

CLASSE XVI. — A remarquer l'exposition de la Maternité Sainte-Anne qui montre dans un charmant pavillon des couveuses d'enfants et les appareils médicaux utilisés dans cette institution qui fait le plus grand bien.

CLASSE XVII. — A signaler des pianos ne le cédant en rien, ni comme sonorité, ni comme élégance, à ceux des autres pays.

Groupe IV

CLASSE XIII. — A signaler les batteries de chaudières multitubulaires qui fournissent la vapeur aux moteurs et qui se trouvent installées dans les usines de Suffren et de La Bourdonnais; les chaudières à tube Galloway qui s'exportent en grande quantité.

A remarquer les groupes électrogènes de 1,000 chevaux par unité.

En voyant cette vaste installation, le visiteur n'oubliera pas que la Belgique est un des plus petits pays du monde.

A remarquer le bel aspect et le fini des moteurs belges qui se vendent avec des garanties de consommation de vapeur très réduite. Les différents organes sont exécutés suivant un calibrage absolu et une interchangeabilité complète. L'étanchéité des soupapes et des pistons est soignée spécialement.

A signaler l'électrisme des appareils de détente, les perfectionnements d'ordre thermique et les moteurs à grande vitesse.

A signaler les moteurs à gaz et à pétrole, et surtout les moteurs à gaz de grande puissance pour l'utilisation des gaz des hauts fourneaux, qui constituent une véritable révolution au point de vue économique.

A remarquer les courroies en cuir et en coton, industrie d'une grande importance.

A remarquer les machines-outils, très bien finies et solidement construites.

Groupe V

Outre les électrogènes de 1,000 chevaux et les dynamos installés directement sur les moteurs à grande vitesse, nous devons signaler les installations électriques pour le transport de force motrice, la traction des tramways, le halage des bateaux et l'éclairage.

A remarquer l'exposition de l'administration des télégraphes et des



Le Palais Belge.

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

téléphones, la construction des téléphones et des appareils électriques.

A signaler encore les applications de l'électricité aux industries chimiques, notamment la production de la soude par les procédés électrolytiques.

Groupe VI

A remarquer la transformation du type des locomotives des chemins de fer de l'État Belge qui, pour augmenter la vitesse, vient d'adopter le foyer profond. On sait que la Belgique a le réseau des chemins de fer le plus serré du monde.

A signaler l'extension considérable des chemins de fer vicinaux, qui relie les communes entre elles et aux chemins de fer à grande section;

Les grands travaux des ports belges, l'agrandissement des ports d'Anvers, d'Ostende et de Gand, la création des ports d'escale de Bruges, Heyst, la création du port de cabotage de Bruxelles maritime;

Les restaurations des monuments anciens, notamment la reconstitution de l'abbaye de Villers, le grand développement de l'industrie des chaux hydrauliques et des ciments qui s'exportent dans le monde entier;

Le cachet des voitures, le fini et l'élégance des automobiles et des cycles;

L'exposition de la Compagnie des wagons-lits et des grands express, qui a doté l'ancien continent de moyens de communication rapides et confortables.

Groupe VII

L'agriculture a dû, pour pouvoir se maintenir en Belgique, pays libre-échangiste, transformer complètement ses procédés et ses moyens d'action. C'est ce qui ressort de son exposition où l'on peut remarquer:

1° Le très grand rôle que joue l'enseignement agricole pour propager les méthodes nouvelles (la Belgique récolte jusqu'à 4.000 kilos de froment à l'hectare);

2° L'importance des syndicats agricoles d'élevage, pour l'achat, pour la vente etc. Dans les concours spéciaux on pourra voir l'essor qu'a pris l'élevage en Belgique;

3° L'extension et l'emploi des machines pour produire mieux et à meilleur marché;

4° La propagation des écrémeurs et les grands progrès réalisés dans la laiterie.

Un chalet spécial, la Campagnarde, montre que la Belgique, pays importateur de beurre, deviendra bientôt pays exportateur.

5° Le développement de l'apiculture.

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL



Cliché Delattre Gand.

M. Vercrusse
Commissaire général de Belgique.

Groupe IX

Les fabricants d'armes de Liège ont réuni dans un pavillon spécial une exposition des plus remarquables. On sait que nulle part la fabrication des armes n'a atteint plus de prix et plus de perfection, grâce à l'habileté des ouvriers liégeois. D'autre part, les essais au banc d'épreuve sont une garantie de bonne construction et une sécurité absolue.

Groupe X

A signaler, les machines frigorifiques belges, très simples et bien finies. Très belle exposition des fabriques d'amidon et de riz, industrie très importante en Belgique et qui exporte dans le monde entier.

Les conserves et légumes, industrie qui est de création récente, mais qui a pris la plus grande extension.

Les extraits de viande obtenus par des procédés nouveaux.

La remarquable collectivité des brasseurs qui fabriquent l'excellente boisson nationale belge. Un débit dans la collectivité même, un débit dans les sous-sols du Palais de Belgique.

La très intéressante exposition des écoles de brasserie avec les produits de leur brasserie expérimentale, leurs cultures de levures et leurs analyses.

La Belgique est un pays qui, quoique ne produisant pas de vin, consomme beaucoup de vin de luxe, à signaler la collectivité des marchands de vins.

Groupe XI

La Belgique, riche en carrières et en charbonnages a une industrie métallurgique très importante. Elle expose ses pierres de taille, son calcaire cristalloïde, plus connu sous le nom de petit granit, ses marbres, ses pavés de porphyre, sa chaux hydraulique et ses ciments qui s'exportent dans le monde entier.

Les charbonnages ont une collectivité des plus intéressantes. où l'on peut voir les méthodes ingénieuses d'exploitation, les coupes des gisements et les détails des installations.

On sait que les Belges exploitent à de très grandes profondeurs et ont à la surface des installations de trainage et de triage modèles.

L'industrie du coke a acquis une très grande importance, et remar-

quables sont les fours qui le produisent avec ou sans récupération des produits de la distillation.

A signaler la carte géologique de la Belgique, à signaler les produits des hauts fourneaux; fontes de toute composition, ceux des laminoirs; fers et aciers marchands de toute dimension, gros ronds jusqu'à 200 millimètres de diamètre, enfin les produits des fonderies, tuyaux en fonte de puissant diamètre et coulés debout. La métallurgie belge est d'autant plus intéressante qu'elle a fondé un grand nombre d'usines filiales, à l'étranger, a tourné la difficulté de l'épuisement de ses minières ou des tarifs douaniers prohibitifs en rémunérant les capitaux belges par des usines créées dans les autres pays.

A remarquer les produits réfractaires.

Signalons encore les puissantes machines se rapportant à ce groupe: les machines d'épuisement souterraines, les machines soufflantes, les moteurs de 500 chevaux utilisant les gaz autrefois perdus des hauts fourneaux, les perforatrices électriques ou à air comprimé.

Groupe XII

La décoration des habitations en Belgique a subi une transformation complète, grâce à la création des écoles d'art décoratif et des encouragements du public, au choix judicieux des matériaux, aux progrès de la menuiserie, du travail des marbres et de la ferronnerie.

A remarquer les vitraux destinés aux maisons particulières, conçus dans leur véritable rôle décoratif avec une mise en plomb aux formes et colorations harmonieuses, ne cherchant plus à produire l'effet d'un tableau.

A signaler le fini et le bon marché des meubles belges en général, et tout particulièrement les meubles style moderne, objet des recherches d'un grand nombre d'artistes, d'architectes et de dessinateurs de talent.

A signaler les tapis à nœuds, dits tapis des Flandres, imitation des tapis de Smyrne et les étoffes d'ameublements.

Très belle exposition de céramique: les pâtes sont pures et fines, les couleurs et les émaux variés, riches et brillants.

La céramique est employée beaucoup aux aménagements intérieurs et à la construction.

La Belgique produit 35.000.000 de mètres carrés de verres à vitre par an. Les fours à bassin la mettent à même d'exporter dans le monde entier.

Les glaces ne sont pas moins célèbres.

Groupe XIII

La laine à Verviers — le coton à Gand — le lin dans les Flandres sont travaillés dans des usines très importantes, qui exportent leurs produits dans le monde entier.

Cette exposition forme un ensemble des plus harmonieux. On y voit tous les produits fins, en même temps que les machines qui les travaillent.

La construction de ces machines spéciales a fait de grands progrès et rivalise avec celle des autres pays, par la simplicité et la solidité des organes en même temps que l'ajustage et le fini.

Signalons encore les magnifiques dentelles qui de tout temps ont été une des spécialités de la Belgique (1) les broderies et les corsets, objets importants de l'exportation.

Groupe XIV

L'industrie chimique est très bien représentée : En tout premier lieu, l'industrie de la soude a un pavillon superbe ; on sait que les Belges ont établi des usines pour cette fabrication dans le monde entier, cette soude est plus pure et meilleur marché que celle obtenue par les procédés concurrents.

Puis la collectivité des fabricants de produits et d'engrais chimiques. L'agriculture belge, qui est à un niveau très élevé, consomme énormément d'engrais chimiques, et a donné à cette industrie une extension énorme.

La production de l'aluminium est une question qui intéresse beaucoup les Belges et se trouve représentée.

Le port d'Anvers a attiré en Belgique des industries qui exploitent des produits exotiques : tels que le soufre, les bois à extraits tannants, etc.

La fabrication des gélatines et des colles, celle de la poudre à canon et de la dynamite sont à mentionner.

A remarquer la collectivité des négociants des tabacs : la Belgique produit du tabac et en importe beaucoup : la fabrication des cigares est très importante.

A remarquer la collectivité des tanneurs, exposition très intéressante, tant au point de vue de la variété et de la qualité des produits et des progrès du procédé que de l'importance du chiffre d'affaires traitées annuellement par les exposants.

A remarquer l'exposition du papier : la Belgique consomme beaucoup de papier et en exporte beaucoup.

Notons l'intéressante exposition de toutes les machines qui servent à fabriquer le papier et la pâte à papier,

Les Belges construisent également un matériel très apprécié pour la fabrication du papier.

(1) Les célèbres dentelles de Bruxelles, de Malines, de Bruges, Liège, etc. qui contribuent à la splendeur des costumes féminins du monde entier, constituent une véritable richesse pour la Belgique où cette industrie très artistique a fait depuis des siècles de constants progrès.

Groupe XV

A signaler la bijouterie, la joaillerie, l'argenterie artistique.

L'horlogerie monumentale et l'école d'horlogerie. Cette école a une influence des plus heureuses sur la formation des mécaniciens de précision.

Les bronzes et la ferronnerie. Celle-ci a pris un essor des plus remarquables dans la patrie de Quentin Metsys. Nombreuses sont les applications du fer forgé dans les constructions belges modernes.

On peut en voir de beaux spécimens dans l'installation du Groupe XI.

Les objets en caoutchouc. La Belgique importe beaucoup de caoutchouc brut. Son travail est devenu une industrie très importante.

La vannerie fine et la broserie méritent également l'attention.



Cliché Pirou.

M. Emile Robert
Commissaire général adjoint de Belgique.



Notice concernant l'Empire du Japon

A l'Exposition Universelle de 1900

Le Japon, en portant son concours à l'Exposition Universelle de 1900, n'a eu d'autre pensée que de se représenter de la façon digne de l'entreprise glorieuse et de l'œuvre de civilisation dont la France a pris l'initiative.

Dès le début, M. Soné, notre Ministre de l'Agriculture et de Commerce et président de la Commission impériale pour l'Exposition Universelle de 1900, alors ministre plénipotentiaire à Paris, s'est préoccupé de la question pour instruire le gouvernement, qui a nommé une Commission spéciale d'organisation.

Du côté des exposants, l'enthousiasme fut tellement grand, que plus de trois mille demandes d'admission nous sont arrivées. Il fallut procéder à une première élimination et deux mille cinq cents noms furent gardés.

Les emplacements dans les classes furent demandés à l'administration française en proportion des demandes, mais quand ils nous furent distribués, leur surface était loin de ce que nous avions attendu. Il ne fallait pas songer à les augmenter. Tout était disposé. C'était à nous à nous tirer d'affaire.

Lorsque nous avons arrêté notre projet d'installations, l'insuffisance d'emplacements devint encore plus frappante.

Nous nous sommes alors décidés à diminuer de nouveau le nombre d'exposants. Nous avons fait grouper les produits de même nature en associations des exposants. Nous avons fait renoncer bien des participants ardents à prendre part, et nous sommes arrivés au nombre de dix-huit cents exposants.

De plus nous avons dû réduire la quantité de produits à être exposés.

Il en résultait à n'admettre dans plusieurs classes, que des échantillons ou des spécimens des produits.

Aussi la quantité minime de certains des échantillons envoyés par un exposant ou une association ne saurait-elle nullement amoindrir l'importance de sa participation.

L'exposition japonaise se divise en deux catégories bien distinctes.

L'exposition principale est celle des produits modernes qui se fait



M. Soné

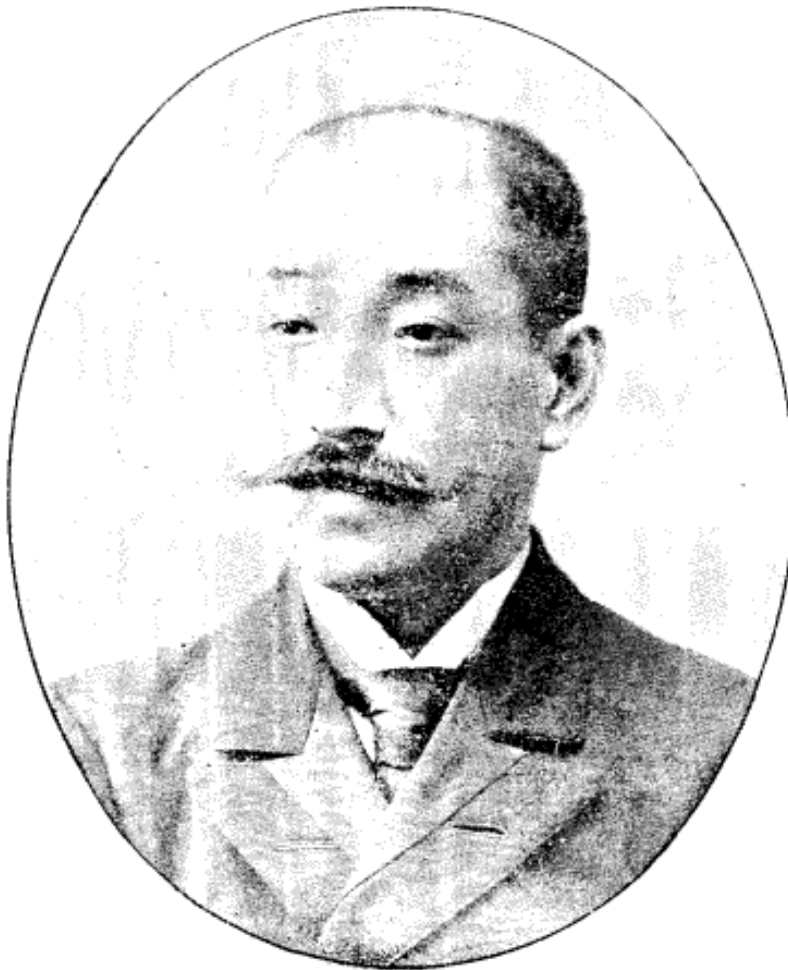
Ministre de l'Agriculture et du Commerce, président de la Commission impériale du Japon, d'après la classification officielle, dans les Palais du Champ de Mars, des Invalides, des Champs-Élysées et des quais.

La seconde, complémentaire, est l'exposition des arts rétrospectifs, organisée sur la demande expresse du gouvernement français désireux de voir, à Paris même, nos trésors artistiques qui, sans cette occasion, auraient pu rester longtemps encore inconnus.

A ce but nous avons construit, dans le jardin du Trocadéro, un bâtiment spécial du style de nos temples bouddhiques. On l'a baptisé le « Palais japonais ». Ce Palais n'a donc pas uniquement un but décoratif.

Les œuvres que renferme ce Palais sont tout ce qu'il y a de plus précieux dans l'histoire de l'art. Elles proviennent des collections de la Maison impériale, des Musées, des temples et des grandes familles. Il a fallu une autorisation exceptionnelle pour les laisser sortir du pays.

En ce qui regarde l'Exposition moderne, le but que nous avons poursuivi était de montrer le Japon tel qu'il est en 1900 au point de vue des



M. Hayashi
Commissaire général du Japon.

sciences, des arts et des industries, de l'agriculture et du commerce. Nous avons écarté toute idée de prétention et de faux éclat.

Au Groupe I, Éducation et Enseignement, l'Exposition du Ministère de l'Instruction publique et des Institutions Scientifiques peut donner nettement une idée générale de l'état actuel de l'instruction au Japon.

Dans le Palais des Beaux-Arts aux Champs-Élysées, Groupe II, en dehors de la peinture sur soie de l'école proprement japonaise, nous exposons la peinture à l'huile de l'école européenne

au Japon. Celle-ci n'est qu'un embryon d'une nouvelle école qui se formera par la force du mouvement. Nous avons cru utile de signaler son existence en 1900 et nous espérons ainsi avoir les avis des maîtres européens.

Au Groupe III, la Direction du Commerce fait un rapport sur l'état de l'industrie et du commerce, la Société de la Science Géographique fait dresser les cartes, et les exposants envoient les impressions et les photographies.

Nous avons cru sage de nous abstenir de nous montrer dans les Groupes IV, V et VI, Mécanique, Electricité et Génie Civil qui font la gloire de l'Europe et de l'Amérique. Toutefois le Ministère des Commu-

nications a cru intéressant d'envoyer les documents sur ses travaux. Il y a en outre quelques produits qui se rattachent par classification à ces Groupes, tels que les ciments, etc., qui forment aujourd'hui une grande industrie.

Dans le Groupe VII, Agriculture, nous exposons les principaux produits qui font notre richesse, accompagnés des statistiques et des cartes afin qu'on puisse se rendre compte de nos ressources.

Au Groupe VIII, les plantes et les fleurs seront exposées dans le Palais de l'Horticulture et dans le Jardin japonais du Trocadéro, les unes en permanence et les autres à l'époque de leur floraison. Notre Exposition d'Horticulture se terminera à l'automne par la variété de chrysanthèmes, dont une ayant des centaines de boutons sur un seul arbre.

Au Groupe XI, Forêts et Pêche, la Direction des Forêts, en dehors des collections de bois et des cartes topographiques, envoie un ouvrage de 88 planches en couleurs, reproduisant d'après nature les arbres originaires du Japon avec leurs feuilles, fruits, écorces et sections. La Direction des Produits aquatiques fait une illustration des procédés de la pêche du Japon, avec engins, instruments, produits et dessins, à côté des huiles, des colles, des fanons de baleines envoyés par les exposants.

Le Groupe X, Aliments, est abondant des produits farineux, conserves de poissons et de légumes. On y verra aussi le Saké (vin de riz) et le Shôyu (sauce japonaise) qui commencent à être goûtés en Europe.

Dans le Groupe XI, Mines et Métallurgie, nous avons tout d'abord à montrer le cuivre, l'argent, le charbon, qui sont en grande exploitation. En dehors des échantillons de métaux envoyés par les exposants, la Direction des Mines et la Station Géologique ont formé les collections complètes de nos minerais, roches et pierres, appuyées par les statistiques et les cartes géologiques.

Dans le Groupe XII, Mobilier, qui renferme la céramique, nous avons près de 250 exposants. On y verra nos vases, nos paravents, nos étagères, nos tapis, nos nattes, nos stores.

NOTA. — Faute d'emplacement dans notre section du Palais des Invalides où se trouve ce groupe, nous avons transféré dans notre section de Tissus au Champ de Mars, les tentures, les rideaux, et les paravents en soie et en broderie, qui continuent à garder leur classification respective dans le Groupe XII.

Dans le Groupe XIII, Fils et Tissus, nous avons groupé toutes les branches de l'industrie textile au Japon, depuis le chanvre, la ramie et les soies grèges jusqu'aux brocards et tapisseries.

Le Groupe XIV, Industries Chimiques, est dominé principalement par le papier japonais de toutes sortes, mais les cuirs et autres produits y ont autant d'intérêt.

Au Groupe XV, Industries diverses, nous avons 530 exposants qu'il

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

fallait loger également dans notre Section des Invalides. Il y a là, la papeterie, l'orfèvrerie, les émaux, les cloisonnés, les bronzes, les incrustations, les ivoires et les laques qui sont la caractéristique de notre industrie.

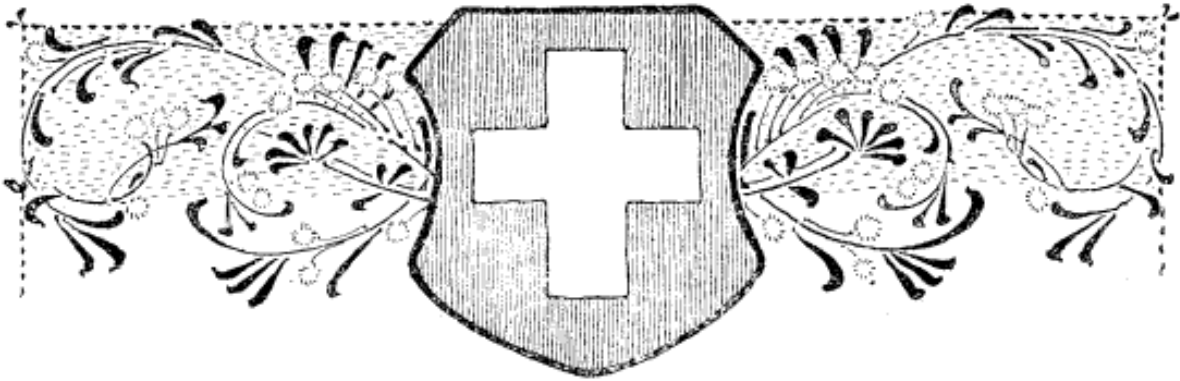
Dans chaque branche d'industrie que nous représentons, il se trouve toujours des produits dignes d'attention. Mais je ne veux et ne puis les détailler ici, afin de les laisser librement apprécier par le Jury et par le Public.

LE COMMISSAIRE GÉNÉRAL DU JAPON.



Le Pavillon du Japon.

SUISSE.



Notice concernant la Suisse

A l'Exposition Universelle de 1900

SON COMMERCE ET SES INDUSTRIES.

Renseignements généraux

La Suisse est située entre le 45° 49' et le 47° 40' de latitude nord, et entre le 3° 37' et le 8° 9' de longitude est du méridien de Paris.

Les villes principales sont à une distance de 4 à 500 kilomètres de Paris. La Suisse est limitée au nord par l'empire d'Allemagne, à l'est par l'Autriche et la Principauté de Lichtenstein, au sud par l'Italie, à l'ouest par la France. Sa superficie totale est de 41.424 kilomètres carrés. Le 72 0/0 de cette surface est formé de terrains susceptibles de cultures diverses, le 28 0/0, soit plus du quart, n'est pas cultivable. A l'Exposition Universelle, la Suisse occupe avec ses divers groupes environ 13.000 mètres carrés non compris les salles réservées aux Beaux-Arts ; les exposants suisses seront au nombre de 750 à peu près.

Institutions politiques

La Confédération Suisse est une fédération républicaine composée de 22 cantons et demi-cantons qui sont les suivants : Zurich, Berne, Lucerne, Uri, Schwytz, Unterwald (le haut et le bas), Glaris, Zoug-Fribourg, Soleure, Bâle (ville et campagne), Schaffhouse, Appenzell (Rhodes Extérieures et Rhodes Intérieures), Saint-Gall, Grisons, Argovie, Thurgovie, Tessin, Vaud, Valais, Neuchatel et Genève.

Le siège des pouvoirs fédéraux est à Berne; l'assemblée fédérale, composée du Conseil national et du Conseil des Etats, constitue le pouvoir législatif: elle nomme le Conseil fédéral composé de 7 membres qui forme le pouvoir exécutif, elle désigne au sein du Conseil fédéral le Président de la Confédération par ordre alternatif annuel; enfin le pou-

f

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

voir judiciaire fédéral est représenté par le Tribunal fédéral, dont le siège est à Lausanne, et par le Procureur général de la Confédération.

Population

(Chiffres du recensement de 1888.) La population totale de la Suisse était en 1888 de 2.917.754 habitants, en 1860 elle était de 2.510.494 ; ce chiffre comprend environ 230.000 étrangers. Les principales villes de la Suisse sont : Zurich (163.000 h.), Bâle (104.000), Genève (92.000), Berne (56.000), Lausanne (45.000), Saint-Gall (36.000), Chaux-de-Fonds (33.000).

Les trois langues officielles sont l'allemand, le français et l'italien.

Le 59 o/o de la population appartient à la religion protestante et le 41 o/o environ à la religion catholique.

Instruction publique

La Suisse comprend 3.617 communes scolaires qui possèdent 5.834 écoles du degré inférieur où l'*instruction primaire* est donnée. L'*instruction primaire* est obligatoire et gratuite. *L'enseignement secondaire* est donné dans un très grand nombre de collèges ou gymnases, d'écoles supérieures de jeunes filles et d'écoles spéciales ou professionnelles ; il existe en outre un grand nombre d'établissements d'éducation qui ne dépendent pas de l'État.

L'enseignement supérieur est donné dans les Universités de Zurich, de Genève, de Berne, de Lausanne, de Bâle, de Fribourg et à l'Académie de Neuchâtel. Zurich est en outre le siège de l'École polytechnique fédérale.

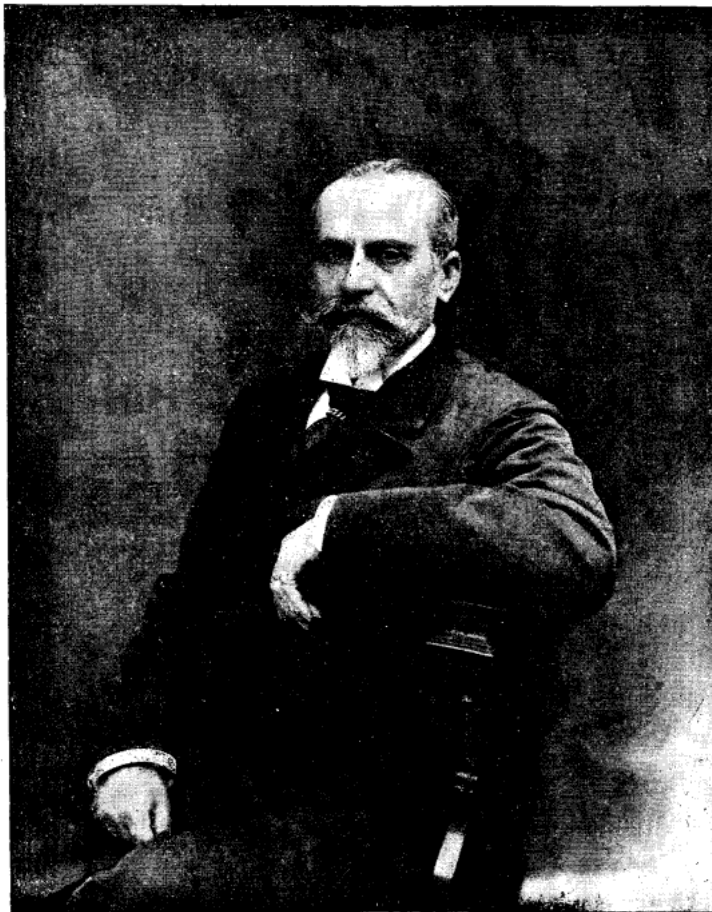
La Confédération et les cantons n'ont pas exposé dans le Groupe I (Education et Enseignement) ; celui-ci compte des expositions de laboratoires universitaires, de particuliers ; la seule qui ait des attaches avec l'État est celle de l'École des arts industriels de Genève ; cette école forme des ouvriers d'art par des cours théoriques et pratiques ; elle expose au Groupe I une salle à manger exécutée entièrement par ses élèves.

Beaux-Arts

La Confédération ne possède pas d'École fédérale des Beaux-Arts ; elle consacre toutes les années une certaine somme à l'achat d'œuvres d'art ou à la décoration de palais gouvernementaux.

Au Palais des Beaux-Arts, la Suisse occupe trois salles pour ses peintures, sculptures, gravures, architectures, etc. Ses exposants du Groupe II sont au nombre de 140 ; les plus connus sont : M^{lle} Breslau, MM. Burnand, Giron, Bieler, Hodler, Sandreuter, Schwab, etc. : MM. Reymond de Broutelles expose la maquette d'un monument qui a été érigé en 1898 à Lausanne.

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL



Cliché E. Frou

M. G. Ador
Commissaire général de la Suisse,

Industrie

Les deux principales industries de la Suisse sont l'industrie textile et l'industrie métallurgique, puis viennent les industries qui se rattachent soit à l'alimentation, soit à l'agriculture.

1° Les *industries textiles* comprennent en Suisse trois branches principales: l'industrie cotonnière (filature, tissage en blanc et en couleur, teinture en blanc et impression), la broderie et l'industrie des soies (retordage, filature, tissus et rubans).

En 1898 l'industrie des cotons a importé pour 26 millions de francs de matières premières, et elle a exporté pour 17 millions de fils de coton et pour 29 millions de tissus de coton. Elle est peu représentée par des produits à l'Exposition de 1900 où la Suisse envoie par contre dans le Groupe XIII un grand nombre des machines dont elle fait usage, telles que celles pour la filature et le retordage, des dévidoirs, trieuses, machines à laver, à essorer, etc.

L'industrie de la broderie a exporté en 1898 pour 83 millions et demi de francs; son siège principal est dans les cantons de Saint-Gall et d'Appenzell. Elle expose d'une manière très brillante au premier étage du Palais du Groupe XIII où de grandes vitrines réunissent les principaux fabricants suisses. Au rez-de-chaussée de ce Palais se trouvent aussi des métiers à broder travaillant sous les yeux du public.

L'industrie des soies a importé en 1898 pour 121 millions de matières premières et elle a exporté pour 168 millions de produits fabriqués; on trouve au Groupe XIII soit des tissus, soit des spécimens des machines qui les ont produits. Les fabricants suisses de soieries ont organisé une exposition collective très importante.

2° L'*industrie métallurgique* comprend en Suisse la construction des machines, l'horlogerie, la bijouterie, les instruments de précision, les pièces à musique, etc., etc. Les produits de l'industrie métallurgique se rattachent à tous les Groupes industriels de l'Exposition de 1900 et rentrent dans l'un ou l'autre de ceux-ci.

La Suisse présente une exposition très complète des divers appareils qu'elle construit: on trouve aux Groupes IV et V des machines à vapeur, des dynamos, des turbines, des régulateurs, des pompes, des machines-outils, etc.; aux Groupes VII et X des machines agricoles, une grande machine à glace et d'autres appareils analogues; au Groupe VIII toutes les machines employées pour l'industrie textile.

Ne trouvant pas en Suisse le combustible nécessaire à ses usines, l'industrie suisse s'est attachée à tirer parti des forces naturelles produites par les cours d'eau; grâce aux progrès de l'électricité, ces énergies latentes et inutilisées jusqu'ici sont captées au moyen de puissantes turbines, soit dans le lit même des fleuves et des rivières, soit au fond des vallées escarpées où se trouvent les chutes d'eau; elles sont transformées en

force motrice et envoyées par câble, souvent à de grandes distances, dans les usines et dans les centres industriels; dans certaines villes suisses on distribue actuellement la force motrice à domicile comme l'eau et le gaz.

Le Commissariat suisse a fait exécuter, grâce à l'habile collaboration de MM. les professeurs Prasil, Stodola et Wyssling, une exposition de ces stations centrales d'électricité; elle figurera au Salon d'honneur de l'électricité et consiste en plans, coupes, photographies, etc.

Dans l'annexe de Vincennes il y a une exposition intéressante de locomotives comprenant des locomotives à voie normale de très grandes dimensions et des locomotives à voie étroite pour les chemins de fer suisses de montagne, pour les tramways et pour les chemins de fer de l'Abyssinie.

Les principaux exposants de machines sont MM. Sulzer frères, Escher Wyss et C^o, J.-J. Rieter, Mertz, Brown Boveri, les ateliers de construction d'Oerlikon, Bell, Burckhardt, etc.

L'horlogerie a exporté en 1898 pour 106 millions; ses principaux centres sont Genève, le canton de Neuchatel, quelques localités des cantons de Berne et de Vaud (Bienne, Saint-Imier, la vallée du lac de Joux, Sainte-Croix). L'exposition d'horlogerie au Groupe XV est la plus importante de celles auxquelles la Suisse participe; elle réunit une centaine de fabricants dans un salon décoré en style suisse où sont groupées les vitrines de cette classe, ainsi que celles de la bijouterie et de l'orfèvrerie.

Les instruments de précision, les pièces et boîtes à musique ou à automates méritent également une mention spéciale; tous deux figurent à l'exportation avec 3 millions. Chacune de ces industries a son salon spécial dans le Palais du Groupe III.

3° Les industries se rattachant à l'alimentation sont représentées en Suisse principalement par la fabrication des fromages, du lait condensé et de la farine lactée, des chocolats, des potages préparés, de la confiserie, etc. Tous ces produits alimentaires sont exposés aux Groupes VII et X, à l'extrémité de l'ancienne galerie des machines; celle-ci a été décorée par une façade en bois dans le style des chalets suisses. Les produits alimentaires exposés sont mis en vente dans un chalet suisse qui s'élève au nord-est de la tour Eiffel et qui sert de bar de dégustation tout en représentant dans les jardins du Champ de Mars, l'architecture suisse et l'industrie des bois.

4° A côté de ces trois groupes d'industries on peut encore citer la fabrication des fils et tissus de laine, des pailles et du chanvre tressé, des produits chimiques, des couleurs d'aniline, des cuirs, puis celle des poteries et des articles en bois, notamment l'industrie des bois sculptés. Cette dernière figure dans le Palais de l'Esplanade des Invalides aux Groupes XII et XV; elle y expose un petit salon destiné au nouveau Palais fédéral à Berne.

Agriculture

La fortune immobilière totale de la population agricole est évaluée à 3 420 000 000 de francs dont 570 millions pour les bâtiments. Le rendement de la culture des céréales est évalué en moyenne à 3 millions de quintaux métriques, valant environ 70 millions de francs, et suffisant à peu près à la moitié de la consommation de la population indigène,

La vigne est cultivée principalement dans les cantons de Vaud, de Genève, du Valais, de Neuchatel et du Tessin; il existe aussi des vignobles dans la Suisse septentrionale et orientale.

La production annuelle du lait est d'environ 15 millions d'hectolitres, représentant environ 200 millions de francs; ce lait est employé soit par la consommation directe, soit par l'élevage, soit par la fabrication du fromage, du beurre et du lait condensé.

L'élevage du bétail est également une des branches importantes de l'agriculture suisse; la valeur totale des bestiaux existant en Suisse était évaluée en 1896 à 592 millions de francs. Les forêts couvrent 785 000 hectares, et sont évaluées à un capital de 1 440 000 000.

Au Groupe VII, Agriculture, la Suisse expose des moulins complets et en marche, des installations de fromageries, des outils agricoles, etc.

Commerce

Le commerce suisse est extrêmement actif, ses relations s'étendent sur le monde entier; sauf les Pays-Bas, aucun autre pays du globe ne présente un mouvement de marchandises proportionnel à sa population aussi considérable que celui de la Suisse; celle-ci doit tirer presque toutes ses matières premières de l'étranger et réexporte la majeure partie de ses produits fabriqués. Pendant les quatre dernières années évaluées par la statistique, le commerce spécial (les métaux précieux exceptés) s'est élevé aux sommes suivantes :

	1895	1896	1897	1898
	—	—	—	—
	Francs	Francs	Francs	Francs
Importation.	915.856.000	993.839.000	1.031.220.000	1.065.305.000
Exportation.	663.360.000	688.096.000	693.173.000	723.826.000

Le commerce général, c'est-à-dire la totalité du mouvement des marchandises y compris le commerce d'entrepôt et de transit, se monte aux chiffres suivants :

	1895	1896	1897	1898
	—	—	—	—
	Francs	Francs	Francs	Francs
Importation	1.309.224.000	1.439.077.000	1.496.618.000	1.558.676.000
Exportation	1.134.915.000	1.133.632.000	1.155.905.000	1.208.784.000

Armée

L'armée suisse est une armée de milices; le service militaire est obligatoire; tous les citoyens suisses y sont soumis de 20 à 44 ans. L'armée se compose de l'élite comprenant les hommes âgés de 20 à 32 ans, de la landwehr où passent jusqu'à 44 ans les soldats qui sortent de l'élite, et du landsturm comprenant les hommes de 17 à 50 ans non incorporés dans l'élite ou la landwehr. En 1899 l'état effectif de l'élite indiquait environ 150.000 hommes, celui de la landwehr 85.000 hommes et celui du landsturm 271.000 hommes.

La Suisse n'expose pas dans le Groupe XVIII.

Industrie des hôtels

La Suisse est très probablement le pays du monde le plus visité par les voyageurs et touristes. Les hôtels sont au nombre d'environ 5.000, une bonne partie d'entre eux ne sont ouverts qu'en été, d'autres sont fréquentés surtout en hiver; on en trouve jusqu'à une altitude de 2.000 mètres et plus. Le mouvement des étrangers oscille actuellement entre 2 et 3 millions de voyageurs, c'est en juillet et en août qu'il est le plus actif. Diverses stations climatiques suisses, notamment celles du canton des Grisons, de Montreux et de Leysin, exposent dans la Classe 111 (hygiène) des vues et des plans de leurs établissements.

Moyens de communication

La Suisse possède un réseau de routes soigneusement entretenues qui ont une importance particulière dans les cols non encore traversés par des chemins de fer. On peut citer parmi les plus connues celles qui franchissent le Brünig, le Grimsel, la Furca, le Simplon, le Gothard, le Splügen, le Bernardin, la Bernina, etc. Le Saint-Gothard est percé depuis 1882 par un tunnel, le Brünig est franchi par une voie ferrée, on travaille activement au percement du Simplon; l'entreprise de ce tunnel montre au Groupe VI une exposition très intéressante de la nature des roches et des perforatrices en activité.

Les chemins de fer suisses sont des entreprises privées concessionnées par la Confédération: celle-ci a fait usage du droit de rachat qu'elle s'était réservé et les lignes à voie normale passeront entre ses mains en 1903. En 1897 la longueur totale des lignes suisses de chemins de fer était de 3,824 kilomètres, occupant un personnel d'environ 27.000 employés et ayant transporté 53 millions de voyageurs avec 13 millions de tonnes de marchandises. Les locomotives suisses se trouvent à l'annexe

de Vincennes ; on remarque particulièrement celles destinées aux chemins de fer de montagne.

La navigation est très active sur les lacs suisses qui sont sillonnés par un grand nombre de bateaux à vapeur servant au transport des voyageurs ; on y voit en outre une foule de petites embarcations de plaisance à vapeur, à voile et à rames, tandis que de grandes barques font le transport des marchandises.

L'exploitation des postes, télégraphe et téléphone, est un droit régalien de la confédération ; en 1898 il y avait en Suisse 3.485 bureaux de poste, 2.039 bureaux de télégraphe et 35.536 stations téléphoniques.

Divers

Poids et mesures, Monnaie

La Suisse a adopté entièrement le système métrique. Au point de vue monétaire, elle fait partie de l'Union latine qui comprend avec elle la France, l'Italie, la Belgique et la Grèce.

Banques

La Confédération suisse ne possède pas de Banque d'Etat ; une loi fédérale régleme l'émission des billets de banque, dont le remboursement est garanti par une encaisse métallique. Ces billets sont émis par des banques cantonales ou par des banques privées.

La surveillance des *Sociétés d'assurances* appartient à la Confédération, qui a promulgué en 1885 une loi sur cette matière. En 1897, il y avait en Suisse 33 Compagnies d'assurances sur la vie, suisses ou étrangères, autorisées à opérer en Suisse, 18 sociétés d'assurances contre les incendies et 13 sociétés d'assurances contre les accidents.

Une loi fédérale du 23 décembre 1886 a institué le *monopole de l'alcool*. La Confédération, en prenant cette industrie en main, a eu pour but de lutter contre l'alcoolisme et de protéger l'agriculture.

Les bénéfices de ce monopole se répartissent entre les cantons à titre de compensation de la suppression des octrois.



Notice concernant la République de l'Équateur

A l'Exposition Universelle de 1900

Le Gouvernement de la République de l'Équateur s'est empressé d'accepter l'invitation du Gouvernement de la République française à prendre part à la grande Exposition Universelle de 1900, et, dans ce but, 150,000 francs ont été votés pour la construction d'un pavillon démontable qui devra être transporté à Guayaquil où il servira de bibliothèque municipale.

Le Pavillon de l'Équateur occupe, à l'Exposition, au pied de la Tour Eiffel, une superficie de 150 mètres carrés dont la façade principale regarde la Seine. La construction, de style Louis XV, comporte deux étages surmontés d'une terrasse. A droite se trouve une tour terminée par une coupole dominant tout l'édifice. Au-dessus de la porte d'entrée en fer forgé, on voit un grand vitrail artistique qui contient une figure et un paysage allégoriques avec les armes de la République de l'Équateur. Ce vitrail est signé : H. Laumonnerie. De chaque côté, dans des niches aménagées à cet effet, ont été placés les bustes en bronze de deux génies des lettres équatoriennes : l'immortel poète Olmedo, champion de l'Indépendance de l'Équateur, dont il fut le premier législateur, et Montalvo, le plus grand des prosateurs de l'Amérique du Sud. Ces bustes sont l'œuvre de M. Firmin Michelet, ainsi que celui du général Alfaro, Président de la République de l'Équateur.

La construction se compose d'une charpente en fer et de murs en sciure de bois agglomérée recouverte de ciment poli qui lui donne l'aspect du marbre. Les sculptures extérieures sont exécutées par M. Henri Gayot. La hauteur de l'édifice est de 12 mètres ; la tour en a 20. La lumière pénètre à flots dans l'édifice par sept larges baies et par un plafond vitré. Il y a une galerie centrale.

Le Pavillon est garni, à l'intérieur, de grandes vitrines et de meubles Louis XV rappelant son style extérieur.

A l'ombre de belles plantes tropicales, prennent place les principaux produits du riche sol de l'Équateur, ainsi qu'un certain nombre d'échantillons de ses industries. Parmi les premiers il faut citer : le cacao, le café, le caoutchouc, les céréales de l'intérieur, les plantes, racines et écorces médicinales, les quinquinas de Loja, les salsepareilles, coca, etc.,



M. le Docteur Victor M. Rendon
Commissaire général de l'Équateur.

le tabac d'Esmeraldas, le corozo ou ivoire végétal, les collections de minéraux de toute nature et les merveilleux bois de construction et d'ébénisterie dont la variété est incalculable et la qualité inappréciable, etc., etc. Parmi les seconds nous attirerons l'attention sur les tissus de fil, laine et coton, les tissus de fibres végétales, les confections, les dentelles et broderies renommées des femmes de l'Équateur, les jolis tapis, les commodes hamacs en fibres de palmier, les fameux chapeaux de *Jipi-japa*, — injustement appelés chapeaux de Panama, finement tressés avec la fibre d'un palmier « toquilla », les harnachements et selles, de cuirs tannés; les ravissants petits oiseaux naturalisés au plumage étincelant; les poteries, les jouets en corozo, la vannerie, les bois sculptés.

les bijoux, les meubles incrustés, les cigares et les cigarettes aussi appréciés que ceux de la Havane; les fécules, farines, amidons, etc., etc. Dans les classes de l'alimentation : les pâtes, telles que vermicelle, maicéna, etc., les biscuits secs, le chocolat, les liqueurs, élixirs et apéritifs, l'alcool, l'eau-de-vie de canne, la bière, le sucre des grandes sucreries du littoral. Nous mentionnerons encore les antiquités en or, argent, pierre, écorce, terre et bois; les objets appartenant à la race aborigène, les peintures à l'huile, les aquarelles, lithographies, typo-

graphies, impressions, reliures, les préparations pharmaceutiques, les photographies et vues de l'Équateur, etc., etc.

Dans le hall du rez-de-chaussée se trouve installé un bar dont la concession a été accordée pour permettre d'y déguster le cacao de l'Équateur sous forme de chocolat, et son café.

Les plans du Pavillon sont dus à M. Jean-Baptiste Billa, Chilien, mais architecte français, qui habite la France depuis son jeune âge. C'est lui qui a dirigé l'exécution de l'édifice.

Le commissaire général de l'Équateur est M. le D^r Victor M. Rendon, ancien secrétaire de légation et consul général de la même république à Paris qu'il habite depuis longtemps. M. Julien Aspiazu a été nommé commissaire suppléant. Le secrétaire général du commissariat est M. Enrique Dorn y de Alsua, ancien consul de l'Équateur et secrétaire de la légation en France, chevalier de la Légion d'honneur. M. Miguel A. Carbo, actuellement consul général de l'Équateur à Paris, remplit les fonctions d'attaché-rapporteur.

L'Équateur a donné gracieusement l'hospitalité dans son pavillon à quelques exposants de l'Amérique centrale représentés par M. Crisanto Medina, ministre plénipotentiaire et commissaire général du Nicaragua.

L'Équateur a presque toujours pris part aux grandes expositions d'Europe et d'Amérique. Pour ne parler que des plus récentes, il a figuré à l'Exposition Universelle de 1889, à l'exposition du centenaire de Colomb, Madrid 1892, et à l'exposition de Chicago de 1894.

En 1889, la participation de l'Équateur eut lieu avec l'appui du gouvernement, mais avec les sommes données par les grands commerçants de Guayaquil. Le nombre des exposants fut de 46, dont 38 obtinrent 71 récompenses : 2 grands Prix, 5 médailles d'or, 24 médailles d'argent, 15 médailles de bronze et 25 mentions honorables. Un tel succès était dû autant à la qualité des objets exposés qu'aux sympathies que le commissaire général, M. Clemente Ballen, avait su conquérir en France dans l'exercice de ses fonctions de consul.

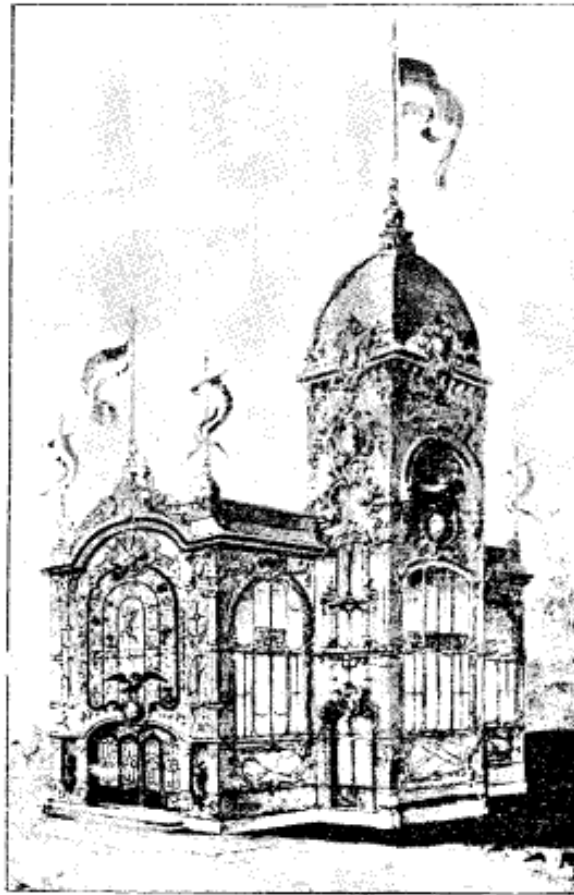
Le gouvernement de l'Équateur n'a pas épargné d'efforts aujourd'hui pour resserrer une fois de plus ses excellentes relations avec la France en donnant tout l'éclat possible à sa participation à l'Exposition Universelle de 1900. Le congrès réuni à Quito en 1899 s'est empressé de seconder les vues du président, le général Eloy Alfaro, et de voter le crédit demandé à ce sujet. Par les soins de M. J. Peralta, ministre des affaires étrangères, un comité central d'organisation pour l'Exposition de 1900 a été créé à Quito sous la présidence de M. Carlos R. Tobar, directeur de l'Académie Equatorienne. Des sous-comités ont fonctionné dans les chefs-lieux des provinces. Une exposition préparatoire a eu lieu à Guayaquil en novembre 1899, à l'occasion du 25^e anniversaire de la fondation de la Société Philanthropique. L'activité du gouvernement et l'enthousiasme des comités, ainsi que celui des nationaux poussés par leurs sympathies envers la France autant que

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

par leur patriotisme, ont permis de faire inscrire au catalogue général officiel 748 certificats d'admission répartis entre 70 classes, parmi lesquelles les classes 31, 39, 50, 52, 54, 59, 61, 62, 63, 80, 81, 82, 84, 85, 86, 91 et 99 présentent le plus vif intérêt. Un aussi grand nombre d'exposants n'avait jamais été atteint encore dans les Expositions Internationales précédentes.

Le gouvernement a donné l'ordre de faire frapper des médailles et de faire graver des diplômes commémoratifs qui seront distribués à la fin de l'Exposition.

L'Équateur sera représenté à la plupart des congrès qui se réuniront à Paris en 1900.



Pavillon de l'Équateur.



Le comte M. de Camondo
Commissaire général du Royaume de Serbie.

Notice concernant le Pavillon Royal de la Serbie

A l'Exposition Universelle de 1900

Le Pavillon de la Serbie, au débouché du pont de l'Alma, ouvre sur le quai d'Orsay la série féerique des sections étrangères établies, sur une plate-forme à cinq mètres au-dessus de la voie du chemin de fer, comme une ville de rêves.

Isolé des autres Palais il est en communication, par un escalier à quadruple volée longeant son flanc gauche, avec la berge de la rive gauche et, par la passerelle métallique établie en amont du pont de l'Alma, avec le Cours-la-Reine sur la rive droite de la Seine.

La Serbie, fière de son développement économique, a tenu à se présenter dignement à cette grande et pacifique revue des nations : son Pavillon est inspiré des anciens sanctuaires tels que les couvents de Studenitza, de Jitza, de Gratchanitz et Kalenitz établis selon les antiques traditions du rite Grec.

Le plan, en forme de croix grecque, avec quatre piliers intérieurs,

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL



Cliché Adèle.

S. M. le Roi Alexandre de Serbie

supporte entre des berceaux latéraux, un haut lanternon central contourné, en ses diagonales, de quatre coupoles basses appuyées sur des pendentifs.

Les façades sont éclairées par de larges baies demi-circulaires pratiquées au droit de la pénétration des berceaux et n'ont pour décora-



Le Pavillon royal de Serbie

tion que des formerets ménagés sous les coupoles d'angles, ornés en leur refouillement de motifs empruntés à l'art Serbo-Byzantin, notamment au couvent de Kalenitz.

Cet ensemble austère est tempéré par l'adjonction, du côté de la façade principale, d'un très beau portique auquel on aboutit par un large emmarchement; à chacun des deux angles se trouve un kiosque fermé par des menuiseries vitrées.

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

Le kiosque de gauche est destiné à la fabrication des petites industries nationales. Il se dégage, par un escalier, sur une terrasse de plein pied avec le sol de l'avancée du pont de l'Alma.

Celui de droite, prolongé d'une annexe en charpente et menuiseries vitrées, renfermera un musée Ethnographique Serbe.

A la sortie du Musée une terrasse pourtournant le Palais, conduit à une légère Loggia qui abrite la sortie principale.

La grande salle du Pavillon, dont les kiosques ne sont que les annexes, est divisée en huit sections, la minéralogie, l'agriculture, l'instruction publique, les travaux de l'École militaire de Kragouévatz, l'industrie domestique, les costumes et broderies, les vins et les tabacs.

La Commission chargée à Belgrade de la préparation de l'Exposition Serbe a été composée des personnages les plus éminents : anciens ministres, membres du Conseil d'État, professeurs à l'école des Hautes Etudes, avocats, chefs de sections au ministère du Commerce.

Le Commissariat général de Serbie près l'Exposition a pris toutes ses dispositions en vue d'une installation pittoresque des produits et objets qui ont été groupés par la Commission royale : céréales, tabacs, vins et alcools, bois et métaux, minéraux d'or, de zinc et de plomb argentifère, produits mécaniques et travaux de l'École militaire, orfèvrerie, cartographie, meubles de style et mobilier rustique, tapis et broderies se présenteront à leur place rationnelle et attireront l'attention du public.

La surface occupée par les constructions, dont les plans ont été élaborés par M. Kapetanovitch, professeur d'architecture à l'École des Hautes Études de Belgrade, mesure 550 mètres carrés : les travaux ont été exécutés sous la direction de l'éminent architecte M. A. Baudry (qui a ajouté aux plans primitifs des décorations du plus gracieux effet) par les soins de la Compagnie française du Métal Déployé.



M. Tedeschi
Secrétaire général de Serbie.



Notice sur la section des Etats-Unis

A l'Exposition Universelle de 1900

Lorsque la République française fit transmettre à sa République sœur par delà les mers une invitation sollicitant son concours à l'Exposition internationale universelle qui devait être organisée à Paris en 1900, le peuple des États-Unis reçut et accepta la convocation avec la plus cordiale satisfaction. L'époque à laquelle sera célébrée cette solennisation est la limite la plus récente dans notre histoire ; car elle constitue le point de démarcation entre le siècle expirant, tout lumineux par les grands événements qui l'ont distingué, et le siècle naissant, plus attrayant encore par les merveilles qu'il nous promet. La nation qui s'est chargée de cette entreprise est, entre toutes, la nation la mieux douée par son génie, sa versatilité et son savoir-faire, pour mener l'affaire à un résultat triomphant. C'est l'omphalos de l'univers.

Pour le peuple des États-Unis, cette invitation constituait en même temps un défi. En effet, peu d'années auparavant seulement, sur la rive la plus écartée d'une mer intérieure lointaine, dont les sables avaient à peine perdu la trace des cerfs ou l'empreinte du mocassin, où les brises étaient encore chargées des parfums aromatiques du pin, du cèdre et du sapin, ce peuple avait conçu une Exposition grandiose dans ses contours et parfaite dans l'exécution de ses détails, et qui surgit dans ce pays éloigné comme une exhalation, révélant à la fois la force des montagnes, l'ampleur d'un horizon de soleil couchant et le repos de la vraie grandeur teintée des reflets d'une aube naissante ou du vif éclat de l'aurore dans un ciel septentrional. Les Français ont contribué dignement et généreusement au

succès de l'Exposition de cette cité Blanche, tant comme individuels que comme nation. Leur concours inestimable a été reçu cordialement par les Américains, qui leur en garderont toujours un souvenir bienveillant. Or donc, lorsque, poussée par un sentiment de rivalité non moins débonnaire que celui que montrèrent ses pères à nos pères lors de l'entrevue du camp du Drap d'Or, la France dit au peuple des États-Unis : « Venez, traversez l'Océan et laissez-nous vous montrer comment nous organisons une Exposition », les citoyens de l'Amérique ne pouvaient qu'agréeer.

Mais ce n'est pas tout. Sans tenir compte de la ferme croyance qui règne dans l'esprit de la jeunesse instruite de l'Amérique que Paris et paradis ne diffèrent que dans l'orthographe et non en réalité, nul ne peut s'empêcher de constater le grand sentiment d'amitié qui entraîne notre peuple vers celui de la France. Ce sentiment se trouve mêlé à toutes les traditions de la nation et se perpétue par l'instruction donnée même dans les écoles élémentaires. Tout écolier est au courant de l'assistance que nous prêta le roi de France au moment de la crise de nos efforts révolutionnaires; il connaît les faits qu'ont illustrés La Fayette, de Grasse et Rochambeau, et l'histoire de la victoire de Yorktown. Il sait aussi que plus de la moitié du grand domaine continental des États-Unis était jadis française et connue sous le nom de Louisiane. Partout, sur les cartes des États-Unis, il rencontre des noms français d'explorateurs, de missionnaires, tels que Champlain et La Salle, Marquette et Hennequin, puis, plus loin, Illinois, Détroit, Saint-Louis et la Nouvelle-Orléans. Les enfants des États-Unis érigeront dans les jardins du Louvre, au cœur même de Paris, un monument commémoratif de leur grande affection pour la France, sous forme d'une statue qui devra immortaliser le nom bien-aimé de La Fayette.

En dehors de toutes les considérations que nous venons de proposer, il est certain que tout homme d'affaires d'esprit a reconnu que le moment était venu où les États-Unis de l'Amérique devaient s'appliquer à occuper le rang qui leur est dû entre les autres nations, à toutes les assemblées internationales. Que les sujets de dissertation de ces Congrès traitent des méthodes pratiques à appliquer en temps de guerre ou des moyens à employer pour assurer la paix, qu'ils se rapportent à des discussions scientifiques ou sociales ayant trait soit à l'éducation, soit au commerce, peu importe; car les éléments constitutifs d'une grande puissance nationale se trouvent si amplement représentés aux États-Unis, aussi bien en raison de l'étendue du pays, du nombre de ses habitants, des richesses accumulées et du pouvoir d'accumulation que par l'intelligence de son peuple, son adresse, son énergie, son esprit d'hostilité et sa grande habileté productive et commerciale, que c'est un devoir qui s'impose à cette jeune



William M^e Kinley,
Président de la République des États-Unis.

nation que de proclamer le rang qu'elle doit occuper parmi les autres puissances, prendre part aux congrès internationaux et imposer sa voix dans toutes les délibérations qui peuvent concerner le bien-être du monde. Pendant plus d'un siècle l'attention des États-Unis s'est portée exclusivement sur la gestion des propres affaires du pays; mais, aujourd'hui, tout en maintenant cette attitude, la nation ne devra pas oublier que ses affaires sont intimement liées aux questions qui agitent une humanité commune.

Mais les responsabilités et les devoirs sont inséparables. Ce n'était pas seulement un privilège d'accepter l'invitation de la France à prendre part à l'Exposition de 1900, et ce n'était pas non plus simplement dans le but d'accepter le défi honorable d'un digne concurrent, ni même uniquement pour donner satisfaction aux sentiments bienveillants que portait son peuple aux Français, mais c'est aussi en réponse à une grande obligation internationale, reconnue de tous et hautement appréciée par le peuple américain, que la nation, répondant à l'invitation de la France par l'intermédiaire de ses représentants réunis en Congrès, s'est décidée à occuper la place qui lui était propre à l'Exposition de 1900.

« Nous venons, le cœur plein et les mains pleines », telle fut la réponse qui fut rendue aux avances des Français.

Des investigations préliminaires furent entreprises et un rapport dressé par le major Moses P. Handy, commissaire spécial, dont la mort, vivement regrettée de tous, survint peu après. Sa mission, à la fois difficile et délicate, était de transmettre aux autorités françaises la réponse des États-Unis à l'invitation qui leur était faite, et de présenter un rapport sur les conditions qu'imposaient les décrets au Congrès. Le Congrès, réuni le 1^{er} juillet 1898, vota un décret autorisant la participation nationale à l'Exposition, ainsi que la nomination d'un commissaire général et d'autres délégués et l'appropriation des fonds nécessaires à la bonne exécution de ses décrets.

En conséquence de cette autorisation, le Président nomma M. Ferdinand W. Peck, de Chicago, commissaire général, M. B. D. Woodward, de l'Université de Columbia, New-York, commissaire général adjoint, et M. Frederick Brackett, du Ministère des Finances à Washington, secrétaire. De plus, dans l'organisation développée plus tard, deux directions principales ont été créées, l'une pour les Expositions ayant à sa tête M. Frederick J.-V. Skiff, du Field Columbian Museum de Chicago, en qualité de directeur en chef des Expositions, et l'autre, le bureau des affaires à la tête duquel a été placé M. Paul Blackmar, également de Chicago, comme directeur des affaires. La classification arrêtée par les autorités françaises a donné lieu à la subdivision des Expositions en dix-huit groupes, lesquels, pour des raisons d'économie et de plus grande efficacité, ont

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

été répartis entre dix fonctionnaires principaux, nommés directeurs. Dans certains cas, il se trouve que deux et même trois groupes ont été placés sous la gestion d'un seul directeur. Les bureaux résultant de cette répartition sont indiqués ci-dessous :

Bureaux :	Directeurs :
<i>Éducation et économie sociale,</i>	Howard J. ROGERS.
<i>Beaux-arts,</i>	John B. CAULDWELL.
<i>Arts libéraux et industries chimiques,</i>	A. S. CAPEHART.
<i>Machines et électricité,</i>	FRANCES E. DRAKE.
<i>Transports, armées de terre et de mer,</i>	Willard A. SMITH.
<i>Agriculture, horticulture, aliments.</i>	Charles Richard DODGE.
<i>Forêts, pêche,</i>	Tarleton H. BEAN.
<i>Mines et métallurgie,</i>	Frederick J. V. SKIFF.
<i>Industries textiles,</i>	John H. M ^e GIBBONS.
<i>Ameublements et industries diverses,</i>	M. H. HULBERT.
<i>Jury et Congrès,</i>	James H. GORE.

Les bureaux ont été organisés : à Chicago, à l'Auditorium; à New-York dans l'« Equitable Building »; à Washington, dans le bâtiment du ministère de l'agriculture; enfin, à Paris, 20, avenue Rapp.

Des négociations pour l'allocation d'emplacements ont été immédiatement engagées avec les autorités françaises qui, après certaines discussions, entraînant le plus haut talent diplomatique des deux pays, ont fini par accorder aux États-Unis, un espace aussi grand que le permettaient les conditions restreintes.

La superficie totale assignée aux sections des États-Unis couvre une surface de 31,474 mètres carrés, y compris les allées et les contre-allées.

En février 1900, le Président des États-Unis nomma les dix-huit commissaires désignés dans la liste suivante :

Commissaires des Etats-Unis :

Nommés par le Président.

Mme Potter PALMER (Illinois).	Franklin MURPHY (New Jersey).
James ALLISON (Kansas).	Henry A. PARR (Maryland).
Brutus J. CLAY (Kentucky).	Henry H. PUTNEY (New Hampshire).
Charles A. COLLIER (Georgie).	Alvin H. SANDERS (Illinois).
Michael H. DE YOUNG (Californie).	Louis STERN (New-York).
William L. ELKINS (Pensylvanie).	William G. THOMPSON (Michigan).
Ogden H. FETHERS (Wisconsin).	William M. THORNTON (Virginie).
Peter JANSEN (Nebraska).	Arthur E. VALOIS (New-York).
Calvin MANNING (Iowa).	Thomas F. WALSH (Colorado).

Un pavillon national mesurant 813 mètres de surface et 51^m,50 de hauteur a été construit au quai d'Orsay, dans un style pleinement digne de la noblesse et de la position de la nation qu'il doit représenter. D'autres bâtiments ont été érigés au quai d'Orsay, sur l'Esplanade des Invalides, sur l'avenue de Suffren et à Vincennes, selon qu'on en a vu la nécessité. De plus, plusieurs constructions ont été élevées à Vincennes par divers exposants américains.

Les emplacements réservés aux expositions, soit par les allocations dans les grands palais de l'Exposition, soit dans les édifices construits à cet effet, ont été remplis de matériel trié avec le soin qui s'imposait par suite de l'espace relativement restreint des surfaces concédées. Les expositions sont parfaitement caractéristiques de leurs diverses classes. D'après le catalogue ci-joint, le nombre total d'exposants de la section américaine présentant des expositions distinctes s'élève à 6,563. Si les participants aux expositions collectives étaient compris dans cette évaluation, le nombre total d'exposants dépasserait de beaucoup 7,000. On n'a pas encore réussi à déterminer le nombre exact des expositions distinctes présentées, puisque cette évaluation dépendrait beaucoup de la signification donnée au terme exposition. D'après les calculations conservatrices, le nombre d'expositions varierait entre 25,000 et 30,000.

Nous croyons fermement que nul citoyen des États-Unis n'éprouvera le moindre sentiment de désenchantement après avoir visité les expositions présentées par son pays. Sans nul doute une forte proportion des objets exposés méritera l'appréciation des autorités chargées de déterminer les mérites relatifs et comparatifs des expositions. Le commissaire général est tout confiant que les sections américaines présenteront une bonne part des expositions qui se distingueront par leur excellence et justifieront le progrès de la science et de l'invention. Il est néanmoins évident que les grands trésors de la production d'un pays, ceux qui contribuent le plus à sa gloire et l'élèvent parmi les autres nations, sont ceux qui ne se prêtent pas à être enchâssés dans les pavillons d'une exposition, à être étiquetés, numérotés et inscrits dans son catalogue. Quelques-uns de ces trésors sont visibles et tangibles, tels les trains et les voies et ponts de chemins de fer; tels les édifices en acier dont la cime atteint les nuages; tels les canaux de drainage de Chicago, le télescope Yerkes; telles les forêts et les plaines; tels les vastes champs de blé bordés par l'horizon; telles les plantations de coton d'un blanc d'ivoire sous les froids rayons de la lune; telles les immenses étendues ininterrompues couvertes de maïs au doux bruissement et qu'un train volant côtoie pendant une heure; tels les profonds ravins et les cascades rugissantes; telles, enfin, les hauteurs écrasantes de ses pics neigeux.

L'exposition la plus importante que présente aujourd'hui la nation



Ferdinand W. Peck,
Commissaire général de la République des États-Unis.

américaine aux yeux de l'univers, c'est elle-même, c'est son peuple avec ses institutions et les résultats qu'elle a obtenus. Cent vingt-quatre années se sont écoulées depuis le jour où treize colonies anglaises en Amérique déclarèrent leur indépendance; cent dix-sept années depuis le jour où la nation mère reconnut cette indépendance. Les ans qui se sont succédé entre ces événements et le commencement du XIX^e siècle ont été remplis d'efforts et riches en résultats qu'il ne faut pas estimer légèrement sans doute; cependant, il n'en demeure pas moins vrai que les États-Unis, que nous contemplons à la fin du XIX^e siècle, se sont développés pour la plupart dans le courant de ces cent dernières années. Par voie de l'Exposition de 1900, il ne serait donc pas mal à propos de présenter avec la brièveté qu'impose la situation une Exposition rétrospective des États-Unis de l'Amérique.

En 1801, les États-Unis ne constituaient encore qu'un pays admis depuis peu de temps dans la grande famille des nations et à peine parvenu à sa majorité. Son héritage était plutôt en *posse* qu'en *esse*. Son capital, comme la richesse de bien des jeunes gens, consistait pour la plus grande partie en jeunesse, en vigueur, en espoir et en liberté. A son actif, une forêt vierge, traversée par-ci par-là d'un cours d'eau ou d'un sillage et peuplée par des tribus sauvages et hostiles. Une bande de territoire colonisée et cultivée s'avancait de l'intérieur du pays vers la mer sur une distance de 100 à 300 milles et longeait la côte sur une longueur de 1,000 milles. Quatre millions habitants environ étaient disséminés dans cette région; c'étaient pour la plupart des fermiers luttant hardiment avec un sol bien rude pour se procurer une maigre subsistance. Peu de manufactures encore dans ces jours-là: les fermiers se voyaient forcés de pourvoir eux-mêmes à tous leurs besoins par les métiers les plus variés. On a même vu en un jour tondre le mouton dès l'aube, faire passer la laine par les différents procédés de filage, de tissage et de teinture, et, pour terminer l'exploit, découper, coudre et compléter, avant la fin de la même journée, un vêtement avec le drap ainsi obtenu.

Les villes étaient peu nombreuses: citons Philadelphie et New-York au centre, Boston dans le nord et Charleston au sud. Philadelphie, la ville la plus importante entre toutes, comptait à peine 81.000 âmes. Les distances étaient grandes et les voyages difficiles. Il fallait compter huit à quinze jours, selon la saison ou l'état des chemins pour faire en voiture le trajet de Boston à New-York. Le maître des postes portait lui-même le courrier dans une chaise à un cheval et mettait environ huit jours pour effectuer le service de Washington à New-York.

Les titres établissant les droits que les diverses colonies avaient

sur les territoires qu'elles apportaient pour leur part aux États-Unis étaient généralement bien vaguement définis et souvent contradictoires. Dans certains cas, les claims s'étendaient ostensiblement jusqu'à l'océan Pacifique. Une fois le conflit avec la mère patrie réglé, les États-Unis se trouvèrent possesseurs d'un vaste pays bordé au nord en partie par les grands lacs et le Saint-Laurent, à l'est par l'Océan, au sud par les possessions espagnoles des Florides et à l'ouest par le Mississippi. Ce territoire mesurait 2,098,000 kilomètres carrés de superficie.

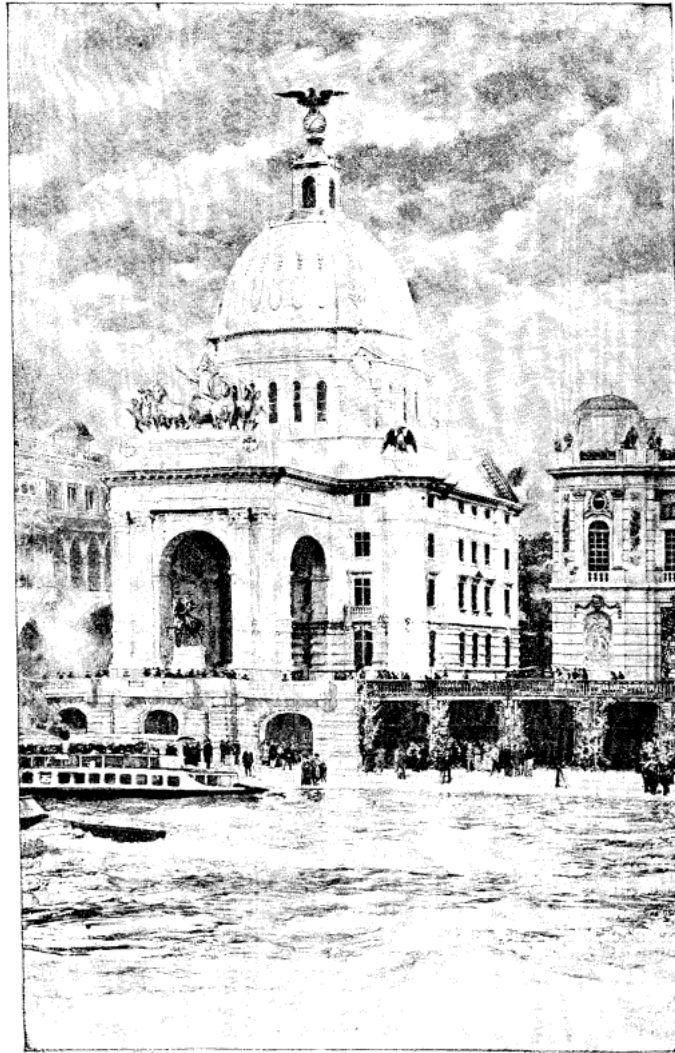
La première moitié du siècle surtout fut marquée, pour le nouveau pays, par une période d'expansion. Les Florides furent cédées par l'Espagne et la Louisiane achetée à la France; cette dernière comprenait tout le pays situé entre les bouches du Mississippi et de la Sabine sur la côte du golfe; elle s'avancait au nord le long du grand fleuve jusqu'au Canada et comprenait tout le territoire entre le Canada et le Mexique, s'étendant vers l'ouest jusqu'à la grande chaîne des montagnes rocheuses que l'on appelle aujourd'hui la Sierra-Névada. A l'ouest de cette chaîne de montagnes et au nord se trouvait l'Orégon qui fut réclamé à titre de découverte; au sud, la Californie, le pays aride du grand plateau central, et, à l'est, le Texas furent obtenus du Mexique grâce à une certaine combinaison d'influences dont la révolution, la conquête et l'achat formèrent les bases les plus ostensibles. Sans essayer de donner une énumération exacte des limites et des frontières des États-Unis, il convient de faire remarquer ici qu'ils couvrent aujourd'hui une large bande de territoire qui traverse le continent de l'Amérique du Nord de part en part et mesure environ 3,000 milles d'un océan à l'autre et 1,200 milles du nord au sud. La superficie totale de sa masse centrale continentale couvre non loin de 9 millions de kilomètres carrés, sans compter les pays excéntriques, l'Alaska et ses dépendances, les îles d'Hawaï et de Porto-Rico et les conquêtes récentes aux Philippines. Le territoire acquis par les États-Unis pendant la première moitié du XIX^e siècle égale à peu près le double de l'étendue de pays occupée au début de cette même période.

Cependant cet agrandissement du territoire, tout en étant un élément nécessaire au développement subséquent du pays, n'est qu'un fait de moindre importance dans l'histoire du progrès atteint dans le courant du siècle. Une grande immigration de peuples, commencée à peu près avec le XIX^e siècle, se perpétuant comme un flux sans cesse grandissant et qui, même aujourd'hui, ne laisse pas entrevoir de possibilités d'abaissement, a distribué des millions d'habitants par toute cette vaste contrée. Son mouvement a pris naissance dans les États limitrophes de l'est, et bientôt on vit des traînées d'émigr-

grants venir s'y déverser de tous les différents pays de l'Europe. Ils y venaient pour trouver la liberté, un sol fertile ou des richesses en métaux précieux; ils s'y rendaient pour rejoindre des amis; ils s'aventuraient pour échapper aux exigences imposées sur leur personne par le service militaire obligatoire, ou sur leurs biens par de lourds impôts; ils accouraient dans l'espoir de secouer le joug accablant de constitutions oppressives et se faire une position là où ils seraient libres de penser et de parler selon leurs convictions. Ce flot d'émigrants dégorgea sur les hauteurs de l'est, puis se répandit sur le grand plateau central jusqu'au moment où il vint se heurter à la formidable chaîne de montagnes du continent américain. Mais rien n'arrêta son courant débordant qui s'avança sans trêve, inondant le versant occidental jusqu'aux rives mêmes de l'océan Pacifique. C'est ainsi que des millions d'arpents de terrain labourable sont tombés entre les mains de plusieurs millions d'hommes, soit sans prix aucun, soit à des prix si minimes que le bénéfice réalisé par une seule moisson suffisait pour les libérer. Comme l'on peut bien penser, les terrains les plus précieux sont actuellement occupés, mais il reste encore néanmoins plusieurs millions d'arpents de terrain qui méritent richement d'être acquis par ceux qui voudraient les exploiter. Ces hommes donc, ces affamés de terre et de biens, n'ont formé que l'avant-garde de la multitude surgissante.

Ces premiers émigrants ont bientôt été suivis de ceux qui ont construit les chemins de fer, qui ont tracé les villes, fondé les grandes cités, qui se sont appliqués à construire des moulins, des hauts fourneaux, des manufactures et à produire tout ce qu'il était possible d'obtenir des métiers les plus divers et de l'habileté de leurs artisans. Ceux-ci ont bâti des demeures, ils ont planté des forêts, ils ont fait les grandes routes et construit des églises; mais au centre de chaque village leur œuvre la plus importante, l'édifice le plus coûteux et le plus élégant, celui que l'on aperçoit de tous les points de vue et qui frappe les premiers regards du voyageur, c'est la maison d'école. Au milieu des fermes, près de chaque coteau, sur le site le plus gai et le plus pittoresque et bien entourée d'arbres et décorée de fleurs, s'élève partout l'école communale de la région.

Ce mouvement du peuple n'a pas été simplement suivi par les chemins de fer; au contraire ceux-ci l'ont précédé. La voie de fer a été poussée activement en avant, traversant la prairie sauvage encore inhabitée, et à peine les rails étaient-ils posés que les trains arrivaient chargés d'émigrants accompagnés de leur famille et amenant leurs bestiaux et leurs biens: si bien que cette grande étendue inculte et déserte sur laquelle erraient encore les daims craintifs, le loup et le bison et que caressait de temps à autre l'ombre d'une migration d'oiseaux, devint petit à petit une superbe mosaïque em-



Le Palais de la République des États-Unis.

bellie et enrichie de toutes parts par les demeures de travailleurs heureux et fortunés.

Il faut considérer la question pendant un moment avant de pouvoir apprécier justement la signification de cette grande migration vers les États-Unis. D'après le recensement de 1880, on a constaté que les deux cinquièmes au moins des habitants tenaient leur droit de cité d'autres pays, pour la plupart de quelque pays d'Europe, leurs parents au moins étant nés dans un pays autre que les États-Unis. Plus tard, un maire de Chicago s'est vanté que dans sa cité se trouvaient réunis plus d'Irlandais qu'à Dublin, plus d'Allemands qu'à Berlin, plus de Suédois qu'à Stockholm, plus de Grecs qu'à Athènes, et ainsi de suite jusqu'à épuisement d'une liste très considérable de noms. Les citoyens nés aux États-Unis étaient donc en minorité.

La plupart de ces immigrants, en changeant de nationalité, ont fait de grands sacrifices qu'ils n'ont reconnus bien souvent que plus tard au cours de leurs nombreuses expériences. Nous ne savons apprécier dans la vie combien est grande la portion de capital qui nous vient véritablement en héritage de nos ancêtres, jusqu'au jour où, pour une cause ou pour une autre, nous perdons cet héritage et nous quittons le pays natal pour aller fonder une nouvelle existence sous un ciel lointain. Les éléments intangibles du chez-soi, de la famille, les liens sociaux, les habitudes et les affections d'une part, et, d'autre part, les choses visibles, la vieille église entourée de son arpent de Dieu, le sommet des montagnes doré par les premières lueurs de l'aurore radieuse et empourpré plus tard à la tombée de la nuit, les champs tout silencieux sous les feux ardents du soleil de midi, les vergers et les prés, les grandes routes et les haies, enfin, le foyer paternel, tout humble qu'il a pu être, tout a disparu, et tout doit être rétabli dans un nouveau pays. Les vieux entourages ne sont plus et avec les nouvelles scènes, avec les nouveaux liens s'est développée une conception nouvelle de la vie, du devoir, de la liberté et même de la foi.

L'immigrant aux États-Unis a perdu beaucoup, mais en revanche il a trouvé beaucoup plus. En premier lieu, il a la liberté en matières politiques, sociales et religieuses. Les rouages de la forme et des traditions ont été détendus, les entraves de la caste ont été ébranlées. L'homme le plus humble est devenu un des facteurs de l'organisation sociale et des forces qui dirigent l'administration locale ou générale. Ceci ne veut pas dire qu'il ait agi sagement au début, ni même par la suite; mais, cependant, c'était déjà pour lui un grand progrès, et la faculté de pouvoir agir de son propre chef, quelle qu'en soit la façon, a contribué au développement et à l'expansion de son âme tout entière. Il apprit bientôt que la liberté de son côté lui

imposait certaines contraintes, non pas que les restrictions lui venaient du dehors, mais au contraire elles lui venaient de lui-même, vu que, pour se reconnaître libre, il devait en premier lieu respecter et protéger les libertés des autres.

Avec la liberté, il trouva l'intelligence, un peu pour lui, mais beaucoup pour ses enfants; l'intelligence infuse par un système d'écoles publiques, partout évident, mais plus souvent remarquable par la propagation généreuse de ses facilités d'éducation élémentaire que pour l'extension ou la perfection de son instruction. Plus loin, l'intelligence propagée par une presse libre et active agrandit ses manières de voir et de comprendre et corrigea ses jugements.

Ensuite, il trouva la concorde, cette union intime qui forme peut-être le point caractéristique le plus remarquable de la nouvelle vie qu'ont bientôt pris sur eux ces divers éléments émigrés. Rien d'aussi extraordinaire dans toute l'histoire de l'agrandissement de la population des États-Unis par le rassemblement de peuples venant de tous les pays et de tous les climats, que la rapidité et le degré de perfection avec lesquels ces éléments si contradictoires se sont fondus en Américains et unis comme citoyens d'une même patrie. Par exemple, les parents d'une famille en Amérique peuvent être Allemands ou Polonais, Suédois, Suisses ou Irlandais, selon les circonstances, mais ils conservent naturellement et nécessairement beaucoup des signes distinctifs de leur pays natal; ils s'attachent à leur manière de vivre, de parler, à leurs habitudes et à leurs instincts, ce qui du reste est bien naturel. Demandez à l'un d'eux quelle est sa nationalité, et sa réponse se moulera sans doute sur le fait de sa naissance. Mais une seule génération suffit à amener une transformation complète. Les enfants sont Américains, plus ardents dans la sincérité de leurs sympathies, plus fiers du nom et du lieu de parenté, plus inquiets de voir reconnaître de tous leur droit à cette nationalité que ceux dont un héritage semblable a été transmis de génération en génération par une lignée d'ancêtres. Le fils d'un Irlandais, d'un Scandinave, d'un Allemand, d'un Bohémien est toujours prêt à reconnaître sa parenté, mais il est encore plus fier d'avoir vu le jour sous le drapeau étoilé des États-Unis, et il veut que personne ne l'ignore.

Est-ce le mélange de tant de types différents et fondus en un seul, est-ce le résultat d'influences nouvellement acquises et de l'élimination de celles que l'on croyait éventées ou nuisibles, ou sont-ce les forces d'attraction et de répulsion pleines d'ozone et chargées d'électricité qui ont opéré ce changement? Toujours est-il que l'Américain a développé un type de caractère qui lui est particulier. L'Américain, lu et connu de tous, admiré de beaucoup, redouté par d'autres, mais reconnu comme ayant une fonction positive parmi les forces

actuellement en activité dans toutes les affaires du monde, l'Américain, car tel est le nom que s'applique généralement le citoyen des États-Unis, est décidé dans ses opinions, nerveux et vigoureux en les faisant connaître, aussi prompt à l'action qu'il est vif à l'appréhension, respectant l'avenir bien plus que le passé, confiant en lui-même et fort de ses convictions. Il a du sang-froid, un esprit clair et réfléchi, et jamais il n'admet la défaite.

Le citoyen américain lui-même est bien l'élément le plus remarquable de l'Exposition rétrospective.

Qu'a-t-il fait ?

Comme nous l'avons déjà vu, il a conquis le désert, soit forêt, soit prairie, et l'a parsemé de fermes et de foyers sans nombre. Le premier devoir du colon a été de pourvoir à l'abri de sa famille, puis de civiliser le terrain qui de nature était rude et sauvage. Si ses terres étaient couvertes d'une forêt, il fallait l'abattre ; si c'était une prairie, il lui fallait déblayer le terrain, faire des haies, des routes, canaliser les marais, bâtir des demeures et d'autres constructions. Une fois la ferme bien assujettie, on l'aménageait avec tous les accessoires et toutes les commodités nécessaires pour y rendre la vie agréable et le travail lucratif. Sa valeur dépendait généralement de ce que le propriétaire y avait mis de patience et d'efforts persévérants. Le terrain n'était guère plus qu'une opportunité, utile seulement selon l'emploi qui en était fait.

En admettant que la superficie normale d'une ferme soit d'un quart de section de terrain, soit un demi-mille carré ou 800 mètres de long et de large, nous trouvons qu'à peu près neuf millions de fermes ont été établies dans le courant du siècle. Dans les premiers temps, le colon payait 100 dollars, soit 500 francs pour son quart de section ; plus tard, il en recevait les titres, francs de charges, s'il avait vécu sur ses terres et qu'il les avait cultivées pendant cinq ans. Pour arriver à donner une juste idée de la valeur des fermes existant actuellement aux États-Unis, il faudrait pouvoir s'entendre sur le prix coûtant exact de l'unité de surface, au sujet duquel les opinions sont assez contradictoires. En estimant le prix de l'arpent de terrain à 20 dollars, ce que nombre d'appréciateurs considéreront comme étant un prix très minime, la valeur totale des fermes des États-Unis s'élèverait à la somme de 576,000 millions de francs.

Nous n'entreprendrons pas de donner ici une évaluation complète de la richesse de production de ces terres. La grande variété du sol, de la température et du degré d'humidité que l'on rencontre dans les diverses parties d'une aussi vaste étendue de pays, pourvoit naturellement à une variété également considérable de produits possibles à cultiver. Trois denrées cependant sont particulièrement dignes de



Benjamin D. Woodward.
Commissaire général adjoint de la République des États-Unis.

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

mention, comme fournissant, soit directement, soit indirectement les principaux articles que ce pays peut offrir au commerce dans ses rapports avec les autres peuples. Ce sont : 1° le foin ; 2° les céréales, desquelles se détachent principalement le blé cultivé dans le Nord, et le maïs cultivé dans les régions centrales ; 3° le coton. Le blé et le coton s'exportent le plus souvent à leur état naturel, non manufacturé ; le foin et le maïs sont employés comme fourrages et apparaissent sur les divers marchés du monde, transformés en commodités moins volumineuses, sous forme de produits alimentaires pour les animaux. Quant au coton, il est partout admis que les États-Unis forment la source la plus importante de l'approvisionnement de coton du monde entier. Les grains et les viandes des États-Unis constituent un fonds de réserve auquel les autres pays peuvent avoir recours lorsque leurs propres ressources sont insuffisantes.

Les quelques citations ci-dessous suffiront pour faire apprécier la capacité des États-Unis sous le rapport de la production.

En 1896, les États-Unis ont donné :

Blé	251 millions d'hectolitres évalués à	2.145 millions de francs.
Maïs	670 — —	2.505 —
Totalité des grains ..	1.123 — —	5.570 —
Foin.....	60 millions de tonnes évaluées à	2.005 —
Coton	257 millions de kilogr. évalués à	1.460 —

Les trois denrées végétales : foin, céréales et coton, produites pendant une seule année atteignent ensemble un chiffre total de 9035 millions de francs.

On verra donc facilement que, si l'on ajoutait à ces données la valeur de la récolte d'autres denrées telles que le tabac, les fruits, les légumes, le bois de construction, moins importantes individuellement, mais aidant aussi à grossir le total, et le rapport des produits animaux calculé sur l'excès du prix des aliments consommés pendant l'élevage, la valeur totale des produits agricoles ne pourrait se porter à beaucoup moins de 12.500 millions de francs par an.

Mais la richesse productive du pays ne s'arrête pas non plus avec ces articles. La terre nous livre annuellement 147 millions de tonnes de charbon, 60 millions de barils de pétrole brut, 10 millions de tonnes de fonte, et pour 450 millions de francs de métaux précieux.

Nous présentons ainsi, avec l'énumération de quelques articles importants supplémentaires, la puissance des États-Unis de 1900 dans sa production de richesses matérielles provenant de ses propres ressources.

Il a déjà été fait mention des chemins de fer comme ayant été des agents qui ont contribué considérablement à l'établissement du pays et à la conquête du sol. L'histoire du développement des chemins de fer des États-Unis est brève comme partout au monde. Soixante-dix années seulement se sont écoulées depuis le commencement de cette grande industrie dans notre pays. Dans les premiers temps les chemins de fer s'étendaient lentement, ils se raccordaient aux endroits déjà établis, ils acceptaient les routes sous la pression de conditions imposées, ils étaient les serviteurs du public. Plus tard, leur progrès a été plus rapide et irrésistible ; ils se sont avancés au delà des limites de la civilisation, s'aventurant dans le désert comme une avant-garde et laissant derrière eux une carte toute tracée. Les constructeurs se frayaient un passage à travers les prairies, abandonnant des attaches sur la terre inégale, laissant tomber, chemin faisant, sur la route les rails chargés sur des wagons plats qui eux-mêmes suivaient la voie de fer qu'ils venaient d'apporter ; ils bridèrent les cours d'eau et les arroyos ; ils enfilèrent les ravins ; certaines montagnes furent escaladées, d'autres furent transpercées. Il n'y avait pas d'obstacle si formidable qui ne pût être surmonté, soit que la voie le contournât, soit qu'elle le suivit ou qu'elle le minât. La question suprême, c'était d'arriver, d'aller d'un terminus à l'autre à l'aide de constructions si élémentaires qu'elles fussent en apparence, si seulement elles étaient de force à supporter la marche du coursier de fer. Une fois la voie posée elle servait à son propre perfectionnement. On pouvait l'aligner, l'égaliser, y poser du ballast, installer des voies de chargement, des évitements, des gares, y placer des wagons de passagers, des marchandises et des locomotives. On traversait les larges fleuves au moyen de bateaux, quitte à y ériger plus tard un viaduc permanent en fer. La montagne était flanquée d'un " switch-back " en attendant le tunnel qui, par la suite, devait le percer de part en part. C'est ainsi que la voie se trouvait être active et productive longtemps avant d'être terminée, si jamais on peut dire qu'un chemin de fer américain est véritablement terminé. Aujourd'hui les réseaux de lignes de chemins de fer des États-Unis, les grandes artères du trafic défient la rivalité des chemins de fer de tous les pays du monde, par les avantages suivants : la solidité, la durabilité de la voie permanente dans ses plus menus détails ; la puissance et la vitesse de la force motrice ; le confort et l'aménagement du matériel de wagons passagers ; l'exactitude des correspondances, qui permet à toutes les lignes qui sillonnent une grande étendue de pays de se combiner comme si elles étaient toutes sous une seule administration ; le soin donné au transport des bagages et la certitude avec laquelle ces marchandises arrivent à destination et sont livrées entre les mains de leurs justes destinataires. Les wagons-lits, les wagons-restaurants.

les trains à couloir, les systèmes divers de freins automatiques et d'accouplements automatiques, tout tire son origine de l'Amérique et a trouvé son apogée sur les grandes lignes des États-Unis.

Les lignes de chemin de fer actuellement en activité s'étendent sur une longueur de 184.603 milles, soit 307.670 kilomètres. Leur service nécessite l'emploi de 36.000 locomotives, 26.000 wagons-passagers, 8.000 fourgons de bagage ou de poste et plus d'un million et quart de wagons à marchandises. Leur ensemble représente une capitalisation de 11 billions un quart de dollars (50 billions de francs) et leurs recettes annuelles s'élèvent à 338 millions de dollars, 1.690 millions de francs.

Le chemin de fer américain n'admet qu'un seul messenger plus rapide que lui, c'est le télégraphe, et ce messenger il l'a pris lui-même à son service. Les fils télégraphiques sont aussi multiples que les lignes de chemins de fer, ils mesurent aujourd'hui une longueur totale de 1.458.000 kilomètres.

Sous tous les rapports l'application de l'électricité est constante et efficace en Amérique. Chaque village a son service de tramways électriques, de même que son service d'éclairage à l'électricité et son téléphone. Ici, la statistique varie trop rapidement pour nous permettre de donner une citation. On songerait tout aussi bien à demander si le soleil brille à Oshkosh ou à Kankakee que de douter un moment que l'on ne puisse y trouver des lumières électriques, des tramways à traction électrique et le téléphone.

Plusieurs causes ont aidé au développement dans les États-Unis d'un système manufacturier à peine moins important que le système agricole décrit ci-dessus. La première, c'est la possession en don de la nature de matériaux de construction en quantités considérables. Les forêts abondent en arbres dont chaque variété de bois a un mérite spécial. Pour fabriquer un lourd chariot de ferme on emploie plus de vingt bois différents, et chacun de ceux-ci se trouve dans une région particulière qui le produit de la qualité la plus propre à l'usage spécial auquel il s'applique. D'immenses champs d'antracite et de charbons bitumineux répandus par toute la contrée pourvoient à l'approvisionnement du combustible nécessaire à la production de la force motrice ; les montagnes rendent d'excellents minerais de tous les métaux utiles.

La seconde cause du développement extraordinaire du système manufacturier en Amérique, c'est la demande forcée qui se fait sentir pour un allègement aux forces naturelles par des puissances mécaniques, demande accentuée d'autant plus par la rareté relative du travail manuel. Les mains d'hommes ne se trouvent pas en assez grand nombre pour exécuter le travail que les esprits ont tracé, si bien que la force des cours d'eau ondoyants, des brises errantes et

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

de la vapeur est appliquée à creuser, à broyer, à moudre et à filer. Cent cinquante hectolitres de blé de la récolte d'une seule saison



Frédéric Brackett,

Secrétaire de la Commission de la République des États-Unis.

tomberaient et dépériraient dans le champ s'il fallait attendre pour la moissonner avec la faux, ou carieraient dans la meule s'il fallait la voir battre au fléau. Ce besoin engendra l'invention des machines pour l'exécution de presque tous les différents genres de labours

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

agricoles. Des causes semblables stimulèrent l'invention dans d'autres directions et conduisirent à la production de machines diverses dont les machines à coudre, à écrire et à composer les caractères d'imprimerie constituent des exemples.

Le troisième élément, et celui qui a eu le plus d'influence sur le développement des manufactures américaines, c'est l'habileté qui a inventé et appliqué des machines à la fabrication d'autres instruments, d'après ce qui a été appelé distinctement le système américain. Afin d'expliquer ce que nous entendons par cette expression, et en même temps afin de donner une idée des usages qui en sont faits, supposons la fabrication en quantités considérables d'un article assez complexe, disons un revolver. Sans doute, un ouvrier habile, en travaillant pièce à pièce, en plaçant, adaptant, ajustant, en recommençant courageusement après chaque échec, finira bien par livrer un revolver, puis ensuite d'autres appareils semblables. Mais une fabrique de revolvers prospère ne peut être dirigée de cette façon. Le premier point qu'elle doit établir, c'est l'analyse complète et consciencieuse de l'arme par la séparation absolue de tous ses éléments constitutifs, puis il lui faut déterminer quel sera le procédé mécanique qui réalisera la production la plus parfaite et la plus économique de chaque élément isolé. On invente donc une machine pour chaque opération, et cette machine est construite de manière à produire une pièce particulière avec l'exactitude la plus absolue. Même une vis, si petite qu'elle soit, nécessite une machine différente pour chacun des procédés de sa fabrication : le rodage, le filet, la coulisse et ainsi de suite. Les vis ainsi obtenues sont soumises aux épreuves les plus sévères quant à la longueur, au diamètre, etc. Si, à un moment donné, les vis ne se trouvent plus à hauteur de l'épreuve, le défaut en est tracé aux machines qui ont servi à leur fabrication et celles-ci devraient être rajustées à leurs fonctions particulières. Mille revolvers demandent la production de mille pièces différentes, et ces pièces, obtenues toutes par le même procédé et sous l'action des mêmes machines, ne sont acceptables qu'à l'état parfait et par conséquent seulement lorsqu'elles sont identiquement pareilles. Les diverses pièces rassemblées, les mille instruments qui en résulteront constitueront des spécimens parfaits en leur genre.

Cette méthode nécessite un grand génie d'invention pour arriver à imaginer et à conserver à leur meilleur usage les machines variées et compliquées qui produisent les différentes pièces ; elle nécessite également un capital proportionné à la dépense et à l'assurance d'un débouché favorable qui absorbera régulièrement les produits fabriqués. Elle demande aussi des ouvriers instruits, capables d'entretenir les machines à un degré d'exécution parfaite.

Cette manière de procéder a été appliquée à la fabrication d'armes

à feu, de machines à coudre, de machines à écrire, de montres, de bicyclettes, de presses à imprimer, de machines à vapeur, de pianos et d'autres articles sans nombre.

Il y a de plus un autre élément, se rapportant plus ou moins directement au développement des manufactures, c'est le soin jaloux du système protecteur américain. Nous ne pouvons en donner une meilleure idée qu'en référant à l'exposition présentée ici actuellement de l'industrie des feuilles d'étain. Cette industrie était encore complètement inconnue aux États-Unis il y a seize ans.

Les limites forcées nous empêchent de présenter ici d'autres phases d'une exposition rétrospective complète des résultats atteints par les États-Unis pendant le dix-neuvième siècle. Tout appliqué qu'il était à la solution des problèmes matériels que la nature et la nécessité l'ont forcé d'étudier, le peuple des États-Unis n'a ni oublié ni négligé d'autres questions d'un caractère plus essentiellement scientifique, intellectuel ou esthétique. L'Amérique avec ses cent années de rétrospective ne peut songer à comparer ses résultats à ceux que l'Europe présente fièrement comme le record de mille années de progrès. Néanmoins, l'Amérique, de nos jours, fait entrer, relativement au nombre de ses habitants, des fils et des filles sur le champ d'honneur de toutes les connaissances intellectuelles où elle est représentée avec honneur et distinction. Hommes d'État, législateurs, juristes, soldats, marins, historiens, explorateurs, inventeurs, auteurs, poètes, peintres, sculpteurs, musiciens, professeurs : le tableau des contemporains de marque de chacun de ces groupes présente des noms américains aussi remarquables par leur nombre que par l'éminence de leur position.

L'Amérique est particulièrement fière de deux grands résultats de son système d'éducation. Le premier, c'est la provision généreuse et universelle qu'elle fait pour la libre instruction de chacun de ses enfants. Tous les États vouent une attention spéciale à l'instruction primaire, une éducation amplement suffisante aux vocations ordinaires de la vie. Le nombre d'enfants enregistrés actuellement sur les livres d'écoles libres dans les États-Unis s'élève à quatorze millions. Le total des frais de leur instruction dépasse 183 millions de dollars.

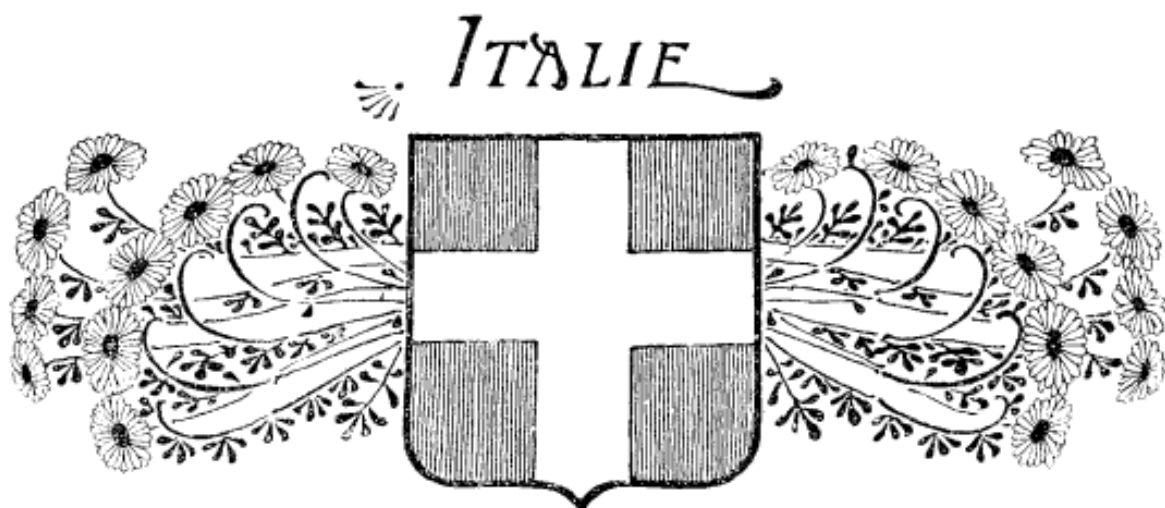
Le second résultat, c'est le développement rapide et vigoureux des écoles techniques et des universités pendant ces trente dernières années. Parmi les écoles techniques, celles qui ont été fondées avec l'aide du gouvernement sont particulièrement dignes de commendation, car sur les bases ainsi établies se sont élevés quelques-uns des collèges les plus avancés de nos jours. Les dix dernières années de ce siècle ont été marquées spécialement par les donations généreuses qui ont été faites à d'importantes universités. Certaines doyennes, telles que Harvard, Yale, Columbia et Princeton, ont acquis de

grosses sommes qui n'ont été surpassées que par les legs encore plus magnifiques dont ont hérité l'université de Californie, l'université Leland Stanford Jr., et celle de Chicago. Ces legs nous montrent les opportunités possibles, mais ce qui indique encore plus clairement l'avancement actuel de ces institutions ce sont les mesures nouvelles de progrès qui ont été prises par elles et par d'autres encore en pourvoyant, en même temps, à l'instruction des sujets connus communément sous le nom de cours universitaires. On obtient aujourd'hui dans les universités des États-Unis des doctorats dont la valeur égale, en signification textuelle, sinon en réputation, ceux que l'on se dispute dans les universités européennes. Le jour est déjà venu où les étudiants des pays étrangers sont attirés aux collèges des États-Unis par les avantages particuliers qui leur y sont offerts pour l'étude de certains sujets.

L'attitude des États-Unis de l'Amérique, vis-à-vis des autres grandes nations du monde, est intéressante et singulière. Ils ont constitué la première grande République des temps modernes fondée sur la liberté, l'intégrité et l'intelligence du citoyen. La République est libre des traditions héréditaires qui gênent actuellement les nations de plus longue existence ; elle est isolée dans sa position, ce qui lui a valu une protection plus efficace que les armements les plus coûteux ; elle s'est affranchie de toutes les influences nuisibles d'un asservissement humain. Son peuple est intelligent, industriel et prospère. A cette exposition rétrospective des nations, l'Amérique se présente elle-même avec son peuple et son histoire.

L. E.





Notice concernant l'Italie

A l'Exposition Universelle de 1900

Trois particularités qui se révèlent au premier coup d'œil résument la participation brillante de l'Italie à l'Exposition de 1900. Elle y est représentée par 2,800 exposants ; ses produits figurent dans tous les groupes et présentent, dans quelques-uns, le caractère de véritables révélations ; enfin, son Palais officiel se distingue au milieu de ceux des autres nations par sa magnificence et par ses proportions.

L'éloge des organisateurs tient tout entier dans cette triple constatation. L'éminent commissaire général, M. Tomaso Villa, a su donner une forme attrayante, en même temps que solennelle, au chapitre qu'il avait à écrire dans cette immense leçon de choses qu'est l'Exposition. Son distingué collaborateur, M. Mantegazza, secrétaire général et délégué du Commissaire général, l'a secondé et l'a suppléé avec dévouement dans les mille détails compliqués et minutieux de l'organisation. — L'un et l'autre étaient tout particulièrement désignés pour de telles fonctions.

M. Tommaso Villa est un des membres les plus en vue du Parlement italien. Homme politique éminent, orateur au talent vigoureux,

il a occupé dans le gouvernement à plusieurs reprises des fonctions très importantes. Il fut successivement Ministre de l'Intérieur, puis Garde des Sceaux, et en dernier lieu Président de la Chambre des Députés. Très lié avec toutes les personnalités qui ont travaillé à la constitution de l'Unité Italienne, M. Villa s'est trouvé très jeune mêlé à tous les événements historiques de cette époque, et s'est placé au premier plan par l'énergie de son caractère, par son ardent patriotisme et aussi, et surtout, par son éloquence qui fait de M. Villa un des avocats les plus célèbres de l'Italie, le maître incontesté du barreau italien, et aussi le plus populaire et le plus aimé des défenseurs.

Une des plus belles et des plus nobles causes qu'il a plaidées, en tant que membre du Parlement, est incontestablement celle de l'abolition de la peine de mort, en faveur de laquelle il soutint une campagne énergique, qui finit par triompher, au grand honneur de la législation italienne et de ceux qui se sont dévoués pour cette œuvre d'humanité.

Mais ce n'est pas tout. M. Tommaso Villa est aussi un partisan convaincu du principe utilitaire des Expositions et il s'est appliqué depuis longtemps à le développer et à le répandre, à en faire profiter largement l'industrie de son pays. En 1889, il présida avec une infatigable activité la commission italienne venue malgré l'abstention du gouvernement apporter à l'Exposition de Paris le concours de l'industrie et de l'art italiens. Deux expositions importantes ont encore été organisées par lui à Turin, et la dernière, entreprise sous de douloureux auspices (au moment des troubles de Milan), s'acheva dans un véritable délire de satisfaction et de louanges envers l'éminent homme d'État qui avait su apporter à son pays, affligé par les désordres intérieurs, la plus glorieuse et la plus reconfortante des consolations, celle qu'il pouvait puiser dans sa propre force et dans le génie de ses enfants. Une manifestation de sympathie spontanée et des plus touchantes vint récompenser M. Tommaso Villa de son œuvre difficile et de la noble pensée qu'il avait inspiré. A l'heure où éclatait ainsi la gratitude générale, l'Italie songeait à préparer son rôle dans l'Exposition de Paris. M. Tommaso Villa se trouvait tout désigné pour cette tâche considérable, et la façon dont elle se trouve aujourd'hui réalisée honore à la fois l'éminent commissaire général et la grande et riche nation qu'il représente.

Le très sympathique secrétaire général est, lui aussi, une personnalité très en vue en Italie. Il a dirigé plusieurs des plus importants



Humbert I^{er}, roi d'Italie.

journaux politiques, entre autres l'*Italie* et la *Nazione*, qui figurent au tout premier rang de la presse italienne. M. Mantegazza, qui

a voyagé beaucoup, surtout en Orient et en Afrique, en a rapporté des impressions très vivantes et très documentées qu'il a publiées avec un légitime succès; on a aussi de lui des études politiques très remarquées, et qui témoignent d'un esprit clairvoyant et très épris de la logique, en même temps que d'un patriotisme vibrant. Journaliste, homme de lettres, et avant tout homme d'action, M. Mantegazza a su montrer dans l'exercice de ses délicates fonctions son habitude de vivre sur la brèche, d'ignorer le repos et d'inventer des ressources. Ces facultés particulières jointes à son infatigable activité ont permis à M. Mantegazza de rendre aux exposants italiens et à tous ceux qui l'ont approché des services considérables.

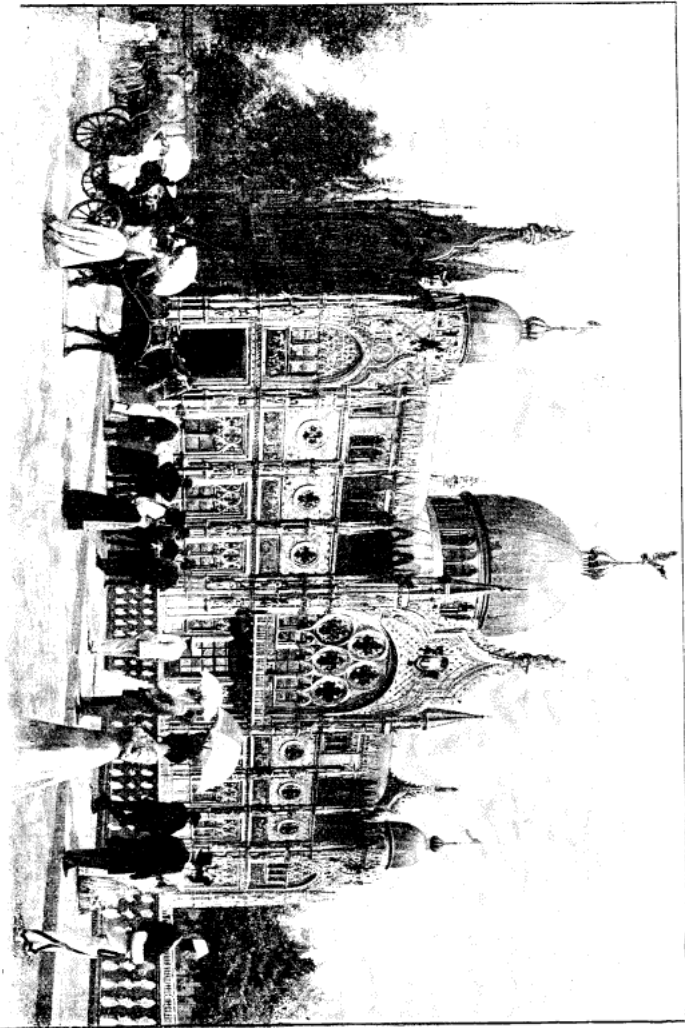
Parmi les autres collaborateurs de l'Exposition italienne il faut citer au premier rang MM. Ceppi, Gilodi et Salvadori, les trois architectes du somptueux palais qui s'élève sur la rive gauche, près du pont de l'Alma.

Excellent spécimen de l'architecture italienne du commencement du xiv^e siècle, cet édifice, dont la décoration extérieure étonne par sa richesse et sa profusion, est orné de frises et de peintures apportées d'Italie. Son entrée principale est inspirée en partie de la célèbre Porte della Carta dans le palais des Doges à Venise. Quant à l'aménagement intérieur, il n'est ni moins magnifique, ni moins harmonieux, bien qu'on ait été forcé de modifier ses dispositions et même sa destination, par suite du manque de place, dans les sections industrielles.

Créé d'abord en vue de servir uniquement de Pavillon de représentation, l'édifice a dû, au dernier moment, donner asile aux Exposants des classes 67 (Vitraux), 72 (Céramiques), 73 (Cristaux et verrerie) et 97 (Bronzes).

Heureusement le caractère de ces objets s'harmonise avec le luxe intérieur du pavillon, et contribue encore à lui fournir des éléments décoratifs spéciaux. Toutefois le salon de réception et celui de la Presse y ont perdu un peu de leur ampleur et de leur grand caractère. Une superbe galerie où l'on accède par un escalier monumental a reçu l'Exposition des Ministères. On remarquera en particulier celle des Ministères de l'Instruction publique, de l'Agriculture, de l'Industrie et du Commerce qui réunissent d'intéressants documents concernant les Ecoles Artistiques et Industrielles très développées en Italie.

Il est évidemment regrettable que l'Exposition italienne ait dû être ainsi disséminée en des endroits si éloignés l'un de l'autre; em-



Le palais de l'Industrie.

pressons-nous néanmoins de constater que la participation de l'Italie ne s'en affirme pas pour cela moins brillante. On en jugera jusqu'à un certain point par le coup d'œil que nous allons jeter rapidement sur la façon dont ses productions artistiques, industrielles et agricoles sont représentées dans chaque groupe.

Les arts graphiques, la librairie, la médecine et la chirurgie, les instruments de musique, le matériel de l'art théâtral ont réuni de nombreux exposants dans le groupe III.

Mais où l'Italie interressera tout le monde et étonnera un grand nombre de visiteurs, c'est dans les groupes IV et V, où elle se révèle comme une nation industrielle de premier ordre, féconde en entreprises hardies et en initiatives remarquables.

Mentionnons d'abord le concours apporté à la fourniture de l'énergie électrique pour les services de l'Exposition, au moyen de deux groupes électrogènes, qui placent l'Italie au rang des grands pays industriels.

La maison Tosi, de Legnano, qui s'est placée au premier rang dans la construction des machines motrices de grandes proportions, expose dans la classe 20 deux machines remarquables affectées à ce service.

Dans le groupe V, la maison Pirelli, de Milan, avec ses câbles électriques, l'éminent inventeur Marconi avec son célèbre télégraphe sans fil, et un nombre considérable d'autres exposants forment une réunion importante et fertile en remarques du plus haut intérêt.

Le groupe VI est en partie à Vincennes. Les Compagnies de chemins de fer de la Méditerranée et de l'Adriatique y occupent une grande place.

Cette dernière Compagnie, notamment, expose le matériel de traction électrique qu'elle a déjà mis en service sur l'une de ses lignes, et qui paraît appelé à jouer un rôle important dans les chemins de fer de l'avenir, l'Italie étant riche en sources d'eau susceptibles de créer une force motrice considérable que l'électricité asservira suivant ses besoins. On voit que l'Italie a précédé beaucoup de grandes nations industrielles dans l'application pratique de ce grand progrès.

Signalons, dans le même groupe, à côté de différents matériels roulants d'un grand intérêt, le wagon-restaurant de la maison Silvestri, qui obtint un grand prix d'honneur à l'Exposition de 1889.

L'industrie des cycles a pris, dans le nord de l'Italie, un dévelop-

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

pement suffisant et a accompli des progrès assez remarquables pour qu'on puisse voir actuellement disparue l'importation des machines anglaises, allemandes et américaines.

Il en est de même de l'automobilisme qui commence à fournir l'activité à un certain nombre d'usines.



M. Tommaso Villa,
Commissaire général de l'Italie.

La navigation de commerce trouve maintenant, dans le pays même, des ateliers de construction qui lui fournissent tout son matériel. Les chantiers de constructions pour la marine de guerre, comme ceux des maisons Ansaldo, Odero, etc., vendent même, aujourd'hui, aux marines étrangères, notamment à l'Espagne, au Japon, à la République Argentine, etc.

Toujours dans le groupe VI l'Administration des postes et télégraphes, dont on connaît l'excellente organisation, expose du maté-

riel et des documents divers, statistiques, photographies plans, etc.

Le Ministère des Finances expose à Vincennes une machine dite « Salogène », pour l'extraction du sel d'après un nouveau procédé perfectionné.

Le manque d'espace dans le groupe XI comme dans les groupes IV et V où, ainsi que nous l'avons dit, la plus grande partie de l'emplacement disponible est occupée par les groupes électrogènes, a décidé l'Italie à construire un petit pavillon annexe d'environ 700 mètres carrés à l'avenue de Suffren. Dans ce pavillon, qui est mitoyen de l'annexe de l'Allemagne, on a réuni une grande quantité de machines et d'objets qui n'ont pu trouver place dans les palais affectés à ces trois groupes.

Au contraire, les produits agricoles et alimentaires figurent avec ceux des autres nations dans les groupes VII et X, où l'on trouve au complet ces spécialités universellement renommées que sont les pâtes de Naples, la charcuterie, industrie alimentaire en continuel progrès, les fromages, etc. Par suite du défaut de place encore, l'exposition des vins est installée dans le sous-sol du palais; on y a organisé une dégustation non commerciale, c'est-à-dire d'un caractère purement documentaire.

Le groupe XI (Mines et métallurgie) présente aussi un vif intérêt. Là, encore, l'exposition des aciéries et hauts fourneaux de Terni montre le grand développement de l'Italie dans cette branche de l'industrie. A côté des fers de l'île d'Elbe et des célèbres marbres de Carrare, son sol possède encore d'autres richesses considérables, comme le soufre de Sicile, etc.

Dans le groupe XII (Décoration et mobiliers des édifices publics et des habitations) et dans le groupe XV (Industries diverses) réunis dans le palais, aux Invalides, l'Italie se montre encore d'une supériorité incontestable avec les mosaïques de Florence, les verreries et les dentelles de Venise, les céramiques de Rome, Vicence et Florence (placées comme nous l'avons dit, dans le palais italien) les ferronneries d'art de Sienne, l'argenterie et les objets en écaille de Naples, et surtout l'industrie spéciale et si remarquable de Florence, qui consiste dans la reproduction par la sculpture des plus merveilleux chefs-d'œuvre de l'art italien.

Les soieries de Milan sont d'autant mieux représentées dans le groupe XIII que, par un sentiment d'ambition nationale très louable, les fabricants de cette ville se sont constitués en un syndicat unique, qui a envoyé à l'Exposition ses étoffes les plus remarquables. Turin

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

avec ses velours célèbres, et plusieurs autres villes manufacturières avec des étoffes de coton très variées et très belles, complètent cette branche très importante de la production italienne.

Les fabricants de papier se sont groupés comme les fabricants de



M. Mantegazza,
Secrétaire général, délégué du Commissaire général.

soieries; résultat : une exposition très importante et très homogène dans le groupe XIV.

Nous en avons terminé avec la partie industrielle, dont nous n'avons tenu à donner, du reste, qu'une idée très succincte. Il nous reste à mentionner dans le groupe XVI l'organisation des Banques populaires, institution philanthropique qui s'est admirablement développée en Italie, où elle rend des services considérables, et où elle a servi de modèle à toutes les organisations similaires, et enfin le

groupe XVIII où une place importante est occupée par les chantiers déjà cités plus haut.

Nous venons de mentionner, en parlant du Pavillon, la partie qui concerne l'enseignement. Dans le groupe II (Beaux-Arts) quatre salles sont réservées à l'Italie et renferment une sorte d'anthologie fort intéressante de la peinture et de la sculpture italienne contemporaines. N'ayant pas qualité pour formuler ici des jugements ou des appréciations, nous nous contenterons de signaler la présence de plusieurs toiles de Segantini, le génial interprète de la nature, mort tout récemment, et dont les œuvres, après avoir été très discutées au début, sont aujourd'hui entourées de l'admiration du monde entier. A côté de ce maître dont les œuvres honorent à jamais la peinture italienne, un autre éminent artiste, Michetti, a envoyé deux toiles de grandes dimensions dont les sujets sont empruntés à la vie dans les Abruzzes; citons encore les envois de deux artistes justement estimés en France, M. Boldini et M^{me} Romani, et ceux de MM. Fragiaco, Tito et Grosso, également très remarquables.

Dans la sculpture, Monteverde, qui obtint le premier prix à Paris en 1878 avec sa statue de *Jenner*, Vela, le célèbre auteur du *Napoléon mourant*, qui est à Versailles, Gemito et Gallori, représentent magistralement l'art italien. Il faut citer aussi le groupe de Biondi, intitulé *Décadence*, et qui fera sensation par son caractère et par ses proportions.

Malgré leur dissémination, tous les éléments de l'Exposition italienne ont entre eux des points de liaison très caractéristiques : leur perfection, leur originalité, et surtout leur richesse. Comme on les trouve dans chaque groupe et pour ainsi dire à chaque pas revêtus des mêmes particularités, l'impression qui s'en dégage a quelque chose d'imposant et de captivant qui ne manquera pas d'être très profitable à l'ensemble de l'Exposition italienne.

L. E.



MEXIQUE



La République du Mexique

A l'Exposition Universelle de 1900

Après de longues et douloureuses années de discussions politiques, de troubles et de révoltes, après avoir connu les tristesses de la guerre et de l'invasion, le Mexique a su mettre à profit la liberté et la paix conquises à force d'héroïsme par les défenseurs de son indépendance.

L'œuvre accomplie depuis vingt ans dans ce pays mérite l'admiration des peuples civilisés. On pourrait la donner comme un éloquent et vibrant exemple de ce que peuvent le patriotisme et l'énergie d'un gouvernement capable d'organiser les ressources du commerce et de l'industrie après avoir fait triompher celles de la guerre.

On peut affirmer en effet que la prospérité du Mexique est née de l'élan unanime de toutes les forces vives de la nation, habilement dirigées et protégées par un gouvernement plein de sollicitude et de prévoyante initiative.

L'industrie et le commerce du Mexique, ainsi que les institutions nationales, sont en quelque sorte résumés dans le palais édifié par

la République à deux pas du pont de l'Alma, sur le quai d'Orsay. Toute l'Exposition du pays est réunie là, dans un cercle étroit encore malgré son ampleur relative, mais suffisant néanmoins pour qu'on ait pu y placer tout ce qui peut instruire le passant sur l'œuvre des vingt dernières années. — C'est une forte, vigoureuse et éloquente leçon de choses. Le développement des chemins de fer, des ports et de toutes les communications intérieures a suivi une marche rationnelle et sûre qui impressionne, parce qu'elle révèle une force et une volonté allant droit au but. Ce développement a entraîné celui de l'agriculture et des mines. Peu à peu, l'industrie est venue à son tour offrir des ressources variées à la richesse nationale ; puis, les arts, les sciences, l'enseignement ont préparé au pays des gloires nouvelles et des générations ardemment tournées vers l'avenir.

L'Exposition du quai d'Orsay ne dit pas tout cela. L'activité industrielle est telle, dans ce pays où les moyens de production sont encore incomplets, que ceux-là mêmes qui auraient pu nous fournir les plus beaux sujets d'admiration se sont abstenus, afin de ne pas sacrifier à une ambition et à un orgueil d'ailleurs légitimes le temps qui pouvait être employé à des travaux effectifs. Il y a donc des lacunes dans l'Exposition du Mexique. Malgré cela, l'impression est vraiment imposante et même grandiose.

Pour en donner une idée, nous allons examiner cette Exposition groupe par groupe et en quelque sorte objet par objet. On nous permettra toutefois de faire précéder cette étude sommaire de quelques lignes sur la personnalité du patriote héroïque et du grand homme d'État qu'est l'éminent président de la République du Mexique, le général Porfirio Diaz, à la sage administration duquel sont dus en grande partie les magnifiques résultats que nous résumerons plus loin.

LE GÉNÉRAL PORFIRIO DIAZ

PRÉSIDENT DE LA RÉPUBLIQUE DU MEXIQUE

Porfirio Diaz est né à Oaxaca, le 15 septembre 1830. On a souvent remarqué, depuis qu'il s'est rendu populaire par tant d'actes de bravoure ou de sagesse, la coïncidence qui fait concorder le jour



Le général Porfirio Díaz,
Président de la République du Mexique.

anniversaire de sa naissance avec celui de l'indépendance mexicaine, proclamée en 1810 par le curé Hidalgo, pendant la nuit du 15 septembre. Ceux qui aiment à voir quelque chose de mystérieux dans la destinée des hommes illustres n'ont pas manqué de trouver là une sorte d'avertissement donné par la Providence. Quoi qu'il en soit, aussitôt après avoir terminé ses études de droit, Diaz commença à donner raison à ces prévisions en abandonnant le barreau pour embrasser la cause libérale, qu'il devait contribuer si vaillamment à faire triompher.

Nommé d'abord sous-préfet d'Ixtlan (aujourd'hui Villa-Juarez), il organisa la garde nationale de cette ville, dont les habitants avaient été considérés jusqu'alors comme impropres à ce service. C'est à la tête de cette petite troupe qu'il commença sa carrière d'officier en contribuant à rétablir l'ordre à Oaxaca, où le général Garcia venait de se révolter. Nommé peu de temps après capitaine d'une compagnie de la garde nationale à Oaxaca, il n'hésita pas à sacrifier sa situation de sous-préfet, beaucoup plus brillante, et commença à guerroyer, sous les ordres du général Don Ignacio Mejia, contre les factions révoltées de Cobos.

En 1858, il était gouverneur et commandant général de la province de Tehuantepec, qu'il réussit à pacifier. Mais il n'y eut que peu de répit dans cette carrière dont nous ne retraçons que les principales étapes. La ville, assiégée de nouveau par le général Alarcon, sous-ordre de Cobos, possédait d'importants approvisionnements d'armes et de munitions. Diaz réussit à les sortir pendant la nuit et à les embarquer à Acapulco. Puis il bat son adversaire à la hacienda de San-Luis et s'empare de dix-huit canons.

Devenu colonel à la suite de ce fait d'armes, il contribue au triomphe des troupes libérales commandées par Gonzalès Ortega. Le gouvernement constitutionnel rentre alors dans la capitale de la République, et Diaz regagne sa ville natale, où il apprend en arrivant qu'il vient d'être nommé député (1861).

C'est à cette époque que se place la période la plus mouvementée de la carrière de notre héros. Nommé général, sur la proposition du libérateur Ortega, Diaz est bientôt désigné pour s'opposer au passage des troupes européennes, soutient le siège de Puebla (1863) et vient renforcer la défense d'Oaxaca. Lorsque cette ville, écrasée par le nombre, dut céder, le 5 mars 1865, Diaz fut envoyé comme prisonnier de guerre à Puebla; mais le 20 septembre suivant il s'évadait dans des conditions dramatiques, au

mépris des plus grands dangers, et s'occupait aussitôt de reprendre son rôle dans l'œuvre libératrice. Après avoir défait l'ennemi à plusieurs reprises et réussi à pacifier le nord de l'État de Guerrero, il réorganisa ses troupes, encouragées par son exemple, et commença la longue et pénible campagne du sud de Puebla. Cette campagne devait aboutir à la reprise de Oaxaca par les troupes républicaines, le 31 octobre 1866. Le 18 du même mois, Diaz avait conquis le titre de « Héros de la Carbonera » en s'emparant des troupes et des armes du colonel Hotzer, venu au secours d'Oaxaca assiégée par les républicains. Dans le combat, plus de 700 prisonniers européens, ainsi que 800 carabines et une batterie de canons rayés tombèrent entre les mains de Diaz.

Nous devons glisser sur de nombreux épisodes non moins glorieux. Après avoir réduit à néant l'armée de Marquez, Porfirio Diaz commença le siège de Mexico, qui, comme on le sait, se rendit à discrétion le 20 juin 1867. Il n'y eut ni troubles ni pillage, la discipline la plus rigoureuse fut observée et les sentiments d'honneur du général Diaz surent imposer silence à la rancune et aux représailles de sa vaillante armée.

Son œuvre de soldat étant achevée, Porfirio Diaz se retira dans une modeste propriété qu'il possédait dans l'État de Oaxaca et s'y consacra pendant deux ans à la culture, avec une simplicité qui rend encore plus admirable la vie de ce héros.

Les suffrages de ses compatriotes allèrent le chercher dans sa retraite et, de 1876 à 1880, il occupa une première fois les hautes fonctions de Président de la République mexicaine pendant une période constitutionnelle de quatre années. Le général Don Manuel Gonzalès lui succéda pendant la période suivante, mais, depuis, Porfirio Diaz a été réélu successivement à quatre reprises, ce qui lui a permis de continuer sans interruption une œuvre de réorganisation et de prospérité dont les résultats ont été heureux pour la grandeur et la richesse de la nation mexicaine.

Le général Porfirio Diaz est l'idole du peuple mexicain et toutes les classes de la société lui vouent une sympathie où il n'y a pas moins d'admiration que de reconnaissance. C'est que Porfirio Diaz, après avoir sauvé l'indépendance de son pays, a su lui donner une politique de liberté et de progrès qui en a développé toutes les ressources dans des conditions extraordinaires. A côté de son crédit économique enviable, le Mexique jouit aujourd'hui du crédit moral qu'on accorde aux grandes nations, à celles qui ont su conquérir leur

place dans le monde, après l'avoir conquise dans l'histoire. Il le doit à son libérateur et à son Président, le général Porfirio Diaz.

LA COMMISSION DU MEXIQUE

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE 1900

Le Gouvernement a désigné pour le



M. Fernandez Leal,
Ministre de Fomento
(Commerce, Industrie et Colonisation).

représenter en qualité de Commissaire général à l'Exposition M. Sébastian B. de Mier, ministre du Mexique à Londres. Le commissaire général adjoint est M. A. M. Anza, qui est en même temps l'architecte du Palais mexicain.

Adjoints au Commissaire général : M. Ramon Fernandez, consul du Mexique à Marseille et M. Garcia Torrès, attaché d'ambassade. M. Albert Hans, ainsi que M. Bernardo de Mier, ont collaboré à l'organisation au point de vue administratif.

L'éminent Commissaire général, M. Sébastian B. de Mier, diplomate brillant et des plus sympathiques, est très répandu dans la société parisienne, à laquelle il est mêlé depuis de longues

années, autant par ses goûts personnels que par les hautes fonctions

qu'il exerce. Très éclairé, très ouvert aux idées nouvelles, très artiste, il a su donner à l'Exposition du Mexique la tournure attrayante et très caractéristique d'une manifestation bien plus pittoresque qu'officielle, sans rien sacrifier du côté sérieux qui a été et qui sera sa raison d'être.

Son dévoué collaborateur, M. A. M. Anza, l'a secondé en cela avec un grand zèle.

Nous n'avons pas à décrire longuement le pavillon mexicain, dont la photographie reproduite plus loin peut donner une idée. L'aspect en est imposant et d'un grand effet, obtenu avec une sobriété de moyens qui s'éloigne résolument de ce que nous appellerions volontiers le « Style Exposition »

Entièrement construit en bois, ce palais est conçu intérieurement et extérieurement dans le style néo-grec, soutenu dans toutes les parties de l'édifice avec une homogénéité qui semble originale, comparée au délire de couleurs et de styles bigarrés qu'on trouve en ce moment sur les bords de la Seine. Du côté du fleuve, une loggia somptueuse étend ses colonnades et ses balcons sur toute la lon-



M. Sébastian B. de Mier,
Ministre du Mexique à Londres,
Commissaire général
du Mexique à l'Exposition universelle.

gueur du palais. La façade opposée présente un perron majestueux orné de statues en marbre et par lequel on accède à l'intérieur.



M. Gustavo Baz,
Chargé d'affaires du Mexique,
Membre honoraire de la Commission.

Admirablement compris en vue de son application spéciale, le palais offre intérieurement l'aspect d'un immense rectangle terminé par deux hexaèdres dont l'un abrite un escalier monumental, l'autre étant affecté au Salon des Beaux-Arts. L'escalier conduit à une large galerie établie en porte-à-faux sur tout le pourtour de l'intérieur, et dont l'extrémité opposée à l'escalier se termine par un balcon spacieux qui domine le salon des Beaux-Arts déjà cité.

Des niches cintrées, garnies de belles vitrines, se succèdent sans interruption sur toute l'étendue de la galerie. De même, au rez-de-chaussée, des emplacements analogues, mais plus spacieux, sont encore occupés par des vitrines.

L'architecte avait ici à lutter contre une double difficulté : la place rigoureusement mesurée et l'accumulation des objets divers faisant de l'intérieur du palais une véritable exposition encyclopédique réunissant toutes les branches de l'activité humaine, et par conséquent susceptible d'effrayer par ses proportions.

M. A. M. Anza a réussi à satisfaire aux nécessités pratiques de l'Exposition, tout en donnant à celle-ci une physionomie parfaitement harmonieuse et même attirante.

A peine, en effet, a-t-on franchi les portes, qu'on se trouve au milieu d'un hall immense (60 mètres de long sur 23 mètres de large) d'où l'on peut, en regardant simplement autour de soi, embrasser en quelques instants l'ensemble de l'Exposition mexicaine.

D'un côté, le Salon en hémicycle sollicite le visiteur par sa décoration somptueuse, de l'autre, l'escalier majestueux l'entraîne vers

les trésors variés de la science et de l'industrie. Le jour distribué à profusion par le vitrage du hall assure à l'éclairage diurne une régularité qu'on ne saurait atteindre autrement et qui contribue encore à la réalisation de l'objectif général. L'Exposition mexicaine, on peut le dire, va au visiteur presque autant que le visiteur va à elle.

Ce résultat fait le plus grand honneur à l'éminent architecte et Commissaire général adjoint, dont l'œuvre se classe incontestablement parmi les meilleurs travaux de l'Exposition.

Tel est le cadre. Jetons maintenant un coup d'œil méthodique sur ce qu'il renferme.

Cette partie de l'Exposition mexicaine a été organisée par M. F. Ferrari-Perez, professeur de technologie à l'École d'agriculture de Mexico et chef de section à la Commission géographique du Gouvernement, dont les travaux cartographiques sont universellement réputés.

M. F. Ferrari-Perez s'était déjà occupé des mêmes groupes en 1889; il a depuis représenté les sciences, les lettres et l'enseignement mexicains aux expositions de Chicago et d'Atlanta.

Les documents, statistiques et photographies exposés montrent les grands sacrifices consentis par le Gouvernement en faveur de l'instruction primaire et supérieure. Comme en France, l'instruction primaire est obligatoire et gratuite au Mexique, et la loi se montre rigoureuse envers les parents ou chefs d'industrie qui négligent d'envoyer aux écoles les enfants âgés de six à douze ans.

Des écoles spéciales sont affectées aux jeunes Indiens, et le Gouvernement votait encore récemment un crédit d'un million de piastres pour l'édification de nouveaux bâtiments scolaires.



M. Ramon Fernandez,
Consul du Mexique à Marseille,
Adjoint au Commissaire général.

Mexico possède des établissements universitaires de premier ordre : Écoles de droit, de médecine et de pharmacie, Écoles normales d'instituteurs des deux sexes, etc., ainsi qu'une École des beaux-arts. Dans plusieurs villes, on trouve également des Écoles d'arts et métiers qui fournissent désormais aux chemins de fer et aux travaux publics une grande partie du personnel technique qu'on était naguère encore obligé de demander à l'étranger.

Ajoutons que l'Exposition des Beaux-Arts comprendra plusieurs envois de jeunes artistes appartenant à la colonie mexicaine de Paris. Le Gouvernement vote annuellement des crédits pour l'entretien à Paris et à Rome d'une centaine de jeunes gens se destinant à la carrière artistique et présentant

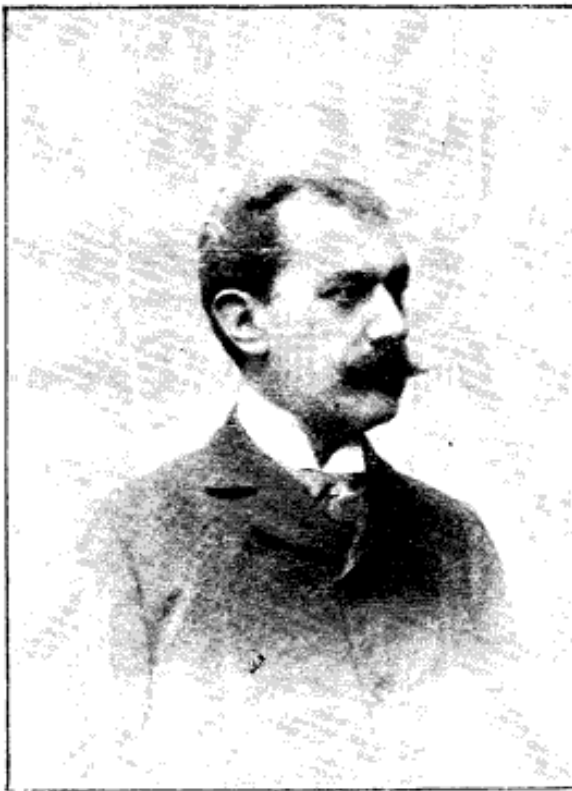
des aptitudes sérieuses.

La Presse et la Librairie sont également très développées au Mexique. On compte dans la capitale et dans les grandes villes de nombreux journaux à cinq centimes qui rivalisent d'importance avec nos feuilles européennes.

Avant de quitter la partie de l'Exposition organisée par M. F. Ferrari-Perez, disons qu'il a également été chargé de la section rétrospective, dans laquelle on trouvera réunis sous une forme attrayante, une foule de documents concernant l'histoire politique et sociale du Mexique.

M. Luis Salazar, ingénieur civil, chef du Département des travaux maritimes à Mexico, a été chargé de présenter à l'Exposition un résumé des grands travaux publics accomplis en ces dernières années au Mexique.

Les chemins de fer et les ports, pour ne citer que deux exem-



M. Manuel Garcia-Torres,
Attaché à la légation du Mexique
en France,
adjoint au Commissaire général.

ples, ont reçu tant de progrès et d'améliorations depuis dix ans, comme on peut se rendre compte par ce qui suit :

Depuis 1889, en effet, les chemins de fer mexicains ont vu leur importance augmentée par la création de nombreux réseaux nouveaux, et une ligne interocéanique est entrée en voie de réalisation.

Cette ligne, qui appartient à l'État, reliera Coatzacoaleos et Santa-Cruz offrant ainsi aux transports internationaux des facilités remarquables et destinées à développer, dans une large mesure, les relations commerciales avec le Japon et la Chine.

La création du port de Mazatlan, qui donnera toute sa valeur à une autre ligne interocéanique, pourra être considérée comme une des plus grandes entreprises de ce temps, par les difficultés à vaincre autant que par les services qu'on en attend. Actuellement les plans sont dressés et les travaux sont commencés depuis quelques mois.

Le port de Vera-Cruz, qui compte aujourd'hui parmi les meilleurs et les plus importants au Mexique, est l'œuvre du Gouvernement, qui l'a amené à son état actuel en moins de dix ans. Le port de Tampico, pour lequel on a dû établir deux immenses jetées parallèles s'avancant jusqu'à quatre kilomètres dans la mer, et qui a coûté plus de deux millions de dollars, est un autre exemple du développement dont nous parlions plus haut.

Le Gouvernement a également fixé son attention d'une façon spéciale sur l'éclairage des côtes, qui dépend, au point de vue administratif, du Ministère des Communications et Travaux publics. On verra à l'Exposition les appareils de deux phares en construction au cap Lucas et dans l'arrecife de Madagascar dans le Pacifique.

On remarquera aussi les travaux de la Commission hydrographique des États-Unis mexicains, qui a pour mission d'étudier l'état



M. F. Ferrari-Perez,
Chef des groupes I, II, III et XVII.

des côtes, les ports, les fleuves, etc., en vue de l'utilisation générale des cours d'eaux, tant pour la navigation que pour la force motrice, l'alimentation des villes, etc.

Une autre entreprise qui fait honneur au génie civil mexicain est l'assainissement général de Mexico, aujourd'hui en voie de réalisation par la création des égouts, le dessèchement des marais et l'établissement de services d'hygiène qu'envieraient bon nombre de grandes villes.

Mexico possèdera bientôt un Palais du Congrès remarquable par son importance autant que par les conditions qui ont présidé à sa construction. Mis au concours, le projet réunit soixante-dix concurrents parmi lesquels sept furent primés. Le Gouvernement a fait établir un plan définitif en empruntant à chacun de ces sept projets ceux de ses avantages qui ont paru intéressants, et l'édifice commence actuellement à sortir de terre.

Enfin, il faut signaler ici l'Exposition de l'Administration des Postes et Télégraphes, dont les progrès énormes ont répondu au développement incessant du commerce et de l'industrie.

Les tarifs ont été unifiés et réduits dans des proportions étonnantes. Les lettres circulent à l'intérieur dans des conditions de rapidité et de régularité très satisfaisantes, moyennant une taxe invariable de 0,25. L'ancien tarif, basé sur les distances à parcourir, était loin de présenter la même économie.

Avec l'étranger et notamment avec l'Europe, les relations postales sont assurées au moyen de deux bateaux spéciaux fonctionnant avec la plus parfaite régularité. L'envoi des valeurs, chargements et lettres recommandées a été facilité. Tous les bureaux s'occupent aujourd'hui de ce genre de correspondance, et la mesure donne d'excellents résultats. D'importants immeubles ont été construits dans les grandes villes pour les Postes et Télégraphes. Ceux de Mexico, Vera-Cruz, Puebla, sont à mentionner tout particulièrement.

* * *

Le développement de la vie industrielle et les grands travaux entrepris au Mexique ont donné naissance à la création d'importantes maisons de constructions mécaniques. Toutefois, cette branche de l'industrie mexicaine, qui n'arrive pas à répondre aux demandes de

plus en plus considérables qui lui sont faites, a dû renoncer, pour cette raison même, à prendre part à l'Exposition. Il convient de signaler néanmoins, parmi les rares exposants de cette classe, M. Francisco Arevalo, dont les nouveaux compresseurs d'air paraissent appelés à un brillant avenir, notamment dans leur application aux appareils de sûreté des chemins de fer.

A propos des travaux publics, il faut aussi mentionner la Compagnie Mexicaine de chaux hydrauliques, ciments et matériaux de constructions, qui rend de grands services aux entrepreneurs en leur fournissant avec de sérieux avantages tous les matériaux dont ils ont besoin.

**AGRICULTURE,
HORTICULTURE,
PRODUITS
ALIMENTAIRES.**

L'Exposition agricole et alimentaire du Mexique a été organisée par M. José C. Segura, ingénieur agronome et directeur de l'École d'agriculture de Mexico.

Cette École, fondée en 1854 par le ministre Joaquin Velasquez de León, forme des ingénieurs agronomes, des médecins vétérinaires, des directeurs d'exploitations agricoles, etc. On peut la considérer comme un des principaux facteurs du développement agricole au Mexique.

Elle a envoyé à l'Exposition un grand nombre de documents et d'échantillons présentant un intérêt d'autant plus vif que la production agricole du Mexique est aussi riche que variée.

Toutes les sortes de céréales, le maïs, le blé, l'orge, notamment, y sont cultivées avec succès. Le Mexique exporte aussi des pois



M. Luis Salazar,
Chef des groupes IV et VI.

chiches, du riz, du cacao, du café, et une grande quantité de fruits. La vanille y est l'objet d'une culture rationnelle et très favorisée par le climat. Il en est de même de la canne à sucre. Les vignes n'ont eu que peu à souffrir du phylloxera, et les vins de certaines régions, notamment ceux de Parras, Coahuila, continuent à jouir d'une juste réputation.

A côté de ces vins et du *pulque*, boisson nationale du Mexique, fabriquée avec le suc de l'agave, et dont on ne consomme pas moins de 3.114.000 hectolitres par an, la bière tend à entrer de plus en plus dans la consommation.

Plusieurs brasseries se sont établies en ces dernières années en différents points du Mexique, et se sont développées rapidement. Le principe adopté pour la fabrication est celui dénommé « à fermentation basse ».

Les distilleries d'alcools, déjà nombreuses, ont amélioré leur production dans des conditions remarquables, grâce à l'introduction de nouveaux procédés et de matériel perfectionné. Un grand avenir est ouvert à la distillerie et à

la fabrication des liqueurs en général par l'abondance des fruits de toutes sortes et des végétaux alcooligènes.

L'exposition alimentaire réunit des pâtes de fruit, des confitures, conserves, du chocolat, etc.

Il ressort clairement de ce qui précède que d'importantes ressources sont offertes en ce pays, non seulement aux bras, mais aux capitaux, qui trouveront là-bas d'excellents et fructueux emplois.



M. José C. Segura.
 Chef des groupes VII, VIII et X.

MINES ET MÉTALLURGIE**GROUPE XI**

Cette partie de l'Exposition mexicaine a tout le caractère d'une véritable révélation. Depuis que l'industrie locale a commencé à leur fournir le matériel qu'elles devaient autrefois faire venir à grands frais des États-Unis ou de l'Europe, toutes les branches de l'exploitation minière se sont multipliées et développées d'une façon extraordinaire.

M. Carlos Sellerier, ingénieur des mines et chef du groupe XI à l'Exposition, nous a mis sous les yeux des chiffres qui résument bien mieux que toutes les phrases que nous pourrions écrire ici, les progrès accomplis en moins de dix ans.

Voici d'abord les chiffres composés de la production minière en 1893 et en 1898 :

ANNÉES FISCALES.	MINÉRAIS MÉTALLIQUES.	MINÉRAIS NON MÉTALLIQUES.	TOTAUX.
	piastres (pesos).	piastres (pesos).	piastres (pesos).
1893-1894.....	33.200.000	10.000.010	43.200.000
1898-1899.....	123.200.000	25.700.000	148.900.000

Dans les chiffres cités plus haut, le cuivre entré en 1898-99 pour 16.000 tonnes, le plomb pour 81.000 tonnes, l'argent pour 1.780.000 kil. et l'or pour 16,600 kilos.

La baisse de l'argent, qui aurait pu se traduire par de graves inconvénients économiques, n'a fait que donner un grand développement aux autres branches de l'industrie minière et notamment à l'exploitation des mines d'or, de cuivre, d'antimoine, de charbon minéral, etc.

Les nombreux échantillons exposés donneront une idée de la

variété des produits extraits du sol mexicain. Parmi les minéraux non métalliques, il convient de mettre à part les onyx nouvellement découverts et qui seront sans doute l'objet d'une exploitation considérable. Afin de donner une idée des applications innombrables de cette nouvelle pierre délicatement colorée, dont les tons ne sont ni moins riches ni moins variés que ceux de l'agate, M. Sellerier expose des objets de différentes catégories fabriqués avec les onyx mexicains: vases, colonnes, pièces décoratives, etc. On remarquera également un énorme bloc mesurant 3 mètres de long, la plus grosse pièce d'onyx jamais extraite du sol mexicain.

Ces différents exemples montrent tout le parti qu'offre cette matière pour la décoration et l'ornementation des habitations et du mobilier.

L'exploitation des mines de charbon de terre, qu'on a longtemps refusé de prendre au sérieux dans ce pays, fournit aujourd'hui une production qui semble appelée à se développer encore et à répondre, du moins pour une notable partie, aux besoins de l'industrie locale. Le coke naturel et l'anhracite, s'ajoutant à cette production, contribueront à donner ce résultat.

Dans un autre ordre d'idées, l'antimoine commence à être extrait du sol en assez grandes quantités pour qu'on puisse en exporter chaque année pour un chiffre relativement élevé.

Enfin les opales mexicaines, qui trouvent tant d'emplois dans la bijouterie, sont comparables aux opales hongroises, et quelques commerçants des États-Unis ne se font pas faute de vendre les unes pour les autres.

A côté de l'exposition minière officielle, les principales compagnies mexicaines, notamment celles de Real del Monte, du Boleo, de Penoles, de Saucedo, sont représentées par un choix d'échantillon, qui ne saurait manquer d'attirer l'attention des intéressés.

Les usines métallurgiques récemment établies au Mexique peuvent figurer parmi les plus importantes du monde entier.

DÉCORATION ET MOBILIER, FILS, TISSUS, VÊTEMENTS

GROUPES XII ET XIII

Le point le plus caractéristique de ces deux groupes est celui qui est affecté à l'industrie du coton. Favorisées par la production locale.

qui met une matière première de qualité supérieure à leur disposition immédiate, d'importantes manufactures se sont créées à Orizaba (Vera-Cruz) et dans la province de Puebla, transformant le coton en étoffes de toute nature, suivant les procédés adoptés en Europe et aux États-Unis.

On trouvera à l'Exposition des tissus de coton blancs, écrus et imprimés qui rivalisent avec ceux de nos meilleures manufactures.

L'industrie lainière est moins développée par suite des difficultés rencontrées dans l'élevage des moutons. Néanmoins, la production suffit pour alimenter plusieurs fabriques de casimirs, draps, étoffes pour tapisseries, tapis, etc...

Les autres industries textiles sont également représentées d'une façon intéressante, notamment en ce qui concerne le *jute*, l'*ixtle*, chanvre mexicain, et les fibres employées pour la sparterie, les *hamacs*, l'emballage, la fabrication des cordages, etc.

Ajoutons que l'industrie de la soie ne tardera pas à se placer honorablement auprès de celles du coton et du jute.

On remarquera, d'autre part, les curieux et magnifiques costumes nationaux, d'un prix très élevé, auprès des vêtements « à l'euro-péenne » aujourd'hui généralement adoptés.

Il faut encore signaler, dans le groupe XII, la céramique, la verrerie, la mosaïque et, dans le groupe XII, de jolis travaux de broderies et dentelles qui font honneur au talent des ouvrières mexicaines.

Ces deux groupes ont été organisés sous la direction de M. Eduardo E. Zarate, procureur général militaire, déjà chargé de missions analogues aux Expositions de la Nouvelle-Orléans en 1883 et de Paris en 1889.



M. Carlos Sellerier,
Chef du groupe XI.

PRODUITS CHIMIQUES ET PHARMACEUTIQUES INDUSTRIES DIVERSES

GROUPES XIV ET XV

Si l'on considère que l'agriculture, l'horticulture et la flore du Mexique réunissent à peu près tous les éléments de l'industrie chimique en général, et si, d'autre part, on remarque que chaque industrie, pour ainsi dire, fait appel à une classe quelconque de produits chimiques, on ne sera pas choqué d'avoir une notion exacte de l'avenir réservé aux industries chimiques qui s'établiront au Mexique.

Le Gouvernement a eu une notion si exacte de cet avenir qu'il multiplie les efforts pour encourager la création de ce genre d'industrie. On trouvera à l'Exposition des documents particulièrement éloquentes à ce point de vue : d'un côté, la production en matières premières; en second lieu, la production actuelle en produits chimiques; en troisième lieu, la quantité de produits chimiques actuellement importés de l'étranger.

M. Florès, député, professeur à l'École normale de Mexico, et son collaborateur M. Francisco Rio de la Loza, docteur en pharmacie et professeur de chimie générale, ont fait de cette partie de l'Exposition une leçon de choses des plus attrayantes, dont nous ne pouvons malheureusement mentionner que quelques particularités.

Voici d'abord la pharmacopée spéciale au Mexique, basée en grande partie sur l'emploi des plantes. Un certain nombre de ces remèdes végétaux sont appliqués depuis des siècles par les Indiens; ils ont été analysés, étudiés, dosés scientifiquement à l'Institut médical de Mexico et forment désormais la base d'une médication particulièrement efficace et essentiellement nationale.

Signalons à titre d'exemple la substitution complète du *Casimiroa Edulis* au *Chloral*.

La fabrication du papier, la tannerie, la corroirie, la parfumerie, dont le développement s'augmentera au fur et à mesure de la production des agents chimiques qu'elles emploient, sont déjà en pleine prospérité.

Nous ne parlerons que pour mémoire des tabacs mexicains, dont la qualité est comparable, sinon supérieure, à celle des meilleures marques de Cuba. Du reste, les visiteurs en jugeront grâce à la

manufacture de M. Ernest Pujibet, « El buen tono », qui a installé un débit, avec des cigarières travaillant sur place, dans le hall du Mexique.

La maison Gabarrot a exposé ses produits dans une originale vitrine construite en feuilles de tabac.

L'industrie des allumettes, portée au Mexique à un très haut degré de perfection, n'est malheureusement représentée, par suite des mesures administratives, que par les spécimens d'une seule manufacture, celle de M. Mœbius.

Dans le groupe des industries diverses figurent de curieux objets en filigrane d'argent, très différents des productions analogues de l'Espagne, ainsi que des travaux de broserie et vanerie qui méritent d'être cités ici.

FORÊTS, CHASSE PÊCHE ET HYGIÈNE

GROUPES IX ET XVI

M. le docteur José Ranurez, secrétaire général du Conseil de salubrité, et précédemment collaborateur des expositions de la Nouvelle-Orléans (1884), de Chicago (1892) et de Paris (1889) a été chargé d'organiser ces deux importantes parties de l'Exposition mexicaine.

Étant donnée la richesse forestière du Mexique, on pouvait s'attendre à une réunion très intéressante de documents et d'échantillons. Disons tout de suite que cet espoir est réalisé de la façon la plus complète et la plus instructive par la présentation de tous les échantillons en coupe transversale, tangentielle et verticale, de façon à donner exactement tous les aspects du bois. Comme cela avait déjà été fait pour l'Exposition de Chicago, les dimensions données correspondent aux conventions internationales.

On trouvera là, à côté des essences les plus communément impor-



M. Eduardo Zarate.
Chef des groupes XII et XIII.

tées en Europe, comme l'acajou, le campêche, etc., une collection très complète et très documentée sur l'arboriculture mexicaine.

Les organisateurs y ont joint un herbier également très remarquable et qui témoigne des grands progrès accomplis dans la classification des innombrables espèces végétales du pays.

Le ministère de Formento se fait tout particulièrement remarquer par le concours apporté au développement de cette partie de la science nationale.

On remarquera la remarquable collection de gommés-résines provenant de différentes espèces végétales, et surtout la série des *caoutchoucs* et des *chiclés*, objets d'un important commerce d'exportation.

Comme complément de ce groupe, mentionnons encore une jolie collection de dépouilles d'oiseaux, de cornes, d'écaillés, ainsi que des pelleteries provenant de la faune du pays : lions et tigres du Mexique, ours, pumas, jaguars, etc.

Dans le groupe XVI, le Mexique se présente avec une œuvre imposante d'hygiène et de salubrité publiques. Le Conseil de salubrité, établi dans la capitale, et dont M. le docteur José Ranurez est le secrétaire général, a organisé, dirigé et mené à bien dans ces dernières années des travaux qui lui font honneur.

Au premier rang, vient l'assainissement de la ville de Mexico, assuré par l'achèvement du canal de 40 kilomètres qui permet de dégager les grands lacs intérieurs des débris de la ville et de l'eau des crues, cause de fréquentes inondations. Un remarquable réseau d'égouts, l'application générale du système du tout-à-l'égout, le dessèchement des marais ont complètement assaini la ville de Mexico, si défectueusement située.

L'État mexicain a, d'ailleurs, établi une législation sanitaire en concordance avec la convention internationale de Dresde, pour la prévention des maladies épidémiques, et il n'est pas douteux que toutes ces intelligentes mesures contribueront à diminuer la mortalité dans des proportions considérables et à rendre les quelques endroits insalubres du Mexique absolument inoffensifs pour les Européens qui ont tant à faire dans ce riche pays.

A Mexico encore, a été construit un immense hôpital général comprenant vingt pavillons avec toutes leurs dépendances : laboratoires, sanatoria, salles d'opérations, asile d'aliénés, etc. L'École de médecine et de pharmacie, réunie à cet hôpital, assure ainsi aux malades des soins éclairés et consciencieux, et trouve dans leur traitement des observations pratiques de la plus haute utilité.

Enfin, et ce n'est pas ce qui fait le moins d'honneur à la nation mexicaine, un Institut établi exactement sur le modèle de l'Institut Pasteur, et fonctionnant avec les mêmes services et dans le même but, a été créé depuis à Mexico.

Tous ces grands progrès et toutes ces utiles créations sont repré-



M. le docteur Manuel Flores,
Chef des groupes XIV et XV.

sentés dans le pavillon du Mexique par des statistiques, des graphiques et des photographies dont la perfection égale la clarté et le caractère instructif. L'impression générale est que, à ce point de vue comme aux autres, le Mexique est entré résolument dans la voie du progrès.

ARMÉES DE TERRE ET DE MER

GROUPE XVIII

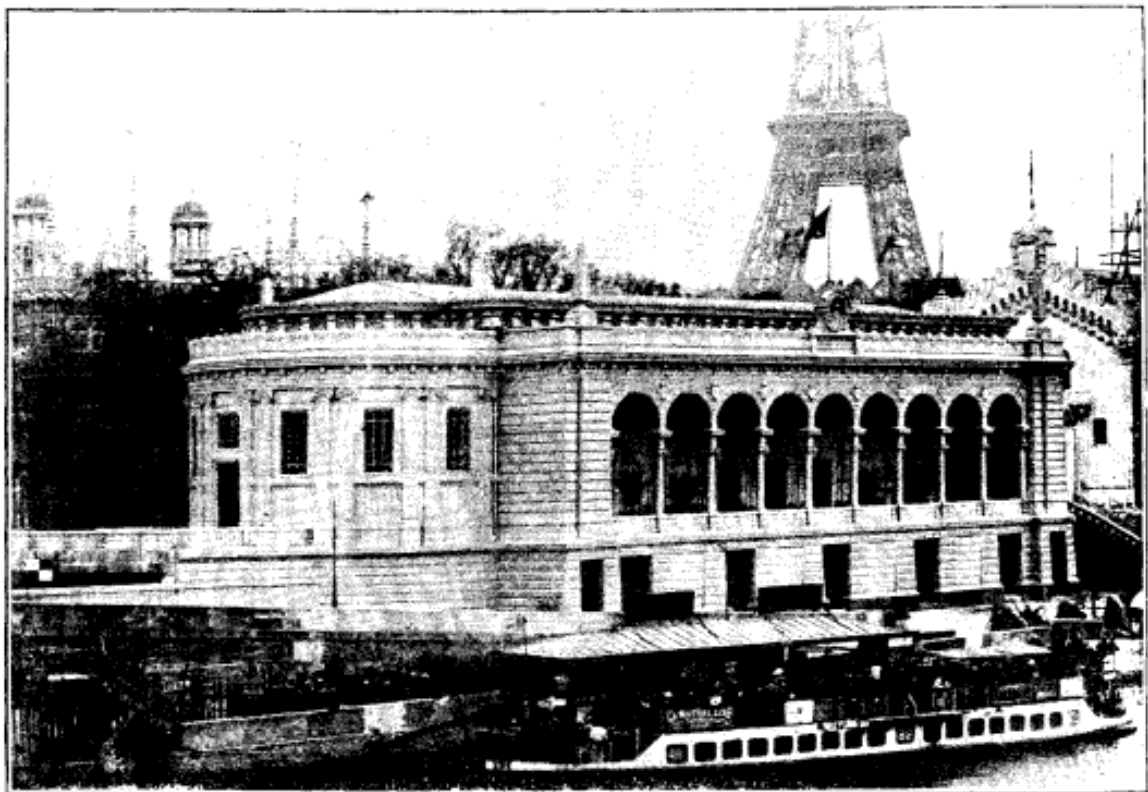
M. Rodrigo Valdez, colonel du corps spécial d'état-major, a dirigé l'installation au Pavillon du Mexique d'une série de modèles parmi lesquels on remarque principalement :

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

Le nouveau fusil, système du colonel Montdragon, en usage dans l'armée mexicaine; des canons à tir rapide et canons de montagne, du même auteur, et des affûts divers, accompagnés de harnachements spéciaux.

L'École militaire a envoyé des travaux divers, rapports, photographies, etc.; l'État-Major y a joint des uniformes et modèles d'équipement qui ne manqueront pas d'attirer l'attention. Enfin le corps médical est représenté par plusieurs plans et vues d'hôpitaux militaires, modèles d'organisations intérieures, etc., qui montrent que le Gouvernement du Mexique a su améliorer et développer son organisation militaire en même temps qu'il mettait en valeur toutes les richesses de son sol et toutes les ressources de son industrie.

E. S.



Le Pavillon du Mexique.



La Reine-mère des Pays-Bas.

Notice concernant les Pays-Bas et leurs colonies

A l'Exposition Universelle de 1900

Tous les peuples qui prennent part à l'Exposition ont tenu à donner, soit dans leurs pavillons, soit dans les différents groupes où leurs produits sont disséminés, la synthèse du caractère national et l'exposé sommaire des principes qui, chez eux, régissent l'instruction, les arts et le travail. Aucune nation n'a réussi à donner à cette impression forcément superficielle plus de relief que les Pays-Bas, et leur exposition se distingue parmi les plus intéressantes, non seulement parce qu'elle est avant tout une œuvre de science et de vulgarisation, non seulement parce qu'elle offre pour la première fois, aux yeux du monde civilisé, une réunion de documents archéologiques appelés à faire sensation, mais aussi parce qu'on y sent

l'œuvre d'une race exceptionnellement forte, merveilleusement douée pour l'étude, pour l'art et pour le travail, d'une race constamment penchée sur le côté sérieux des choses, et dirigée, encouragée, soutenue dans cette voie par la sollicitude admirable d'un Gouvernement auquel des liens indissolubles, parce qu'ils sont faits de sympathie et de patriotisme, la rattachent pour toujours.

Les Hollandais ont, en effet, cet avantage admirable sur les autres peuples que, chez eux, l'amour de la patrie a trouvé une personnification et en quelque sorte une réalisation tangible dans l'amour de la Reine. La Reine! Les Hollandais disent cela comme nous disons : la France! et peut-être avec une foi encore plus vibrante et plus émue, parce qu'elle s'adresse à un idéal qui est plus près d'eux, qui se mêle à leur vie, qui s'occupe de leurs intérêts et de leur grandeur et qui préside réellement à leurs destinées. Le culte de ce peuple pour sa charmante souveraine, culte si mérité et si juste, auquel la nation doit une grande partie de sa force et devra le plus beau de son avenir, est aussi un hommage de gratitude donné à la Reine-mère. Si les Hollandais ont l'immense bonheur de posséder une reine qui s'occupe en personne de toutes les affaires du gouvernement, et qui est assez instruite, assez clairvoyante, assez résolue pour s'en occuper avec des résultats merveilleux, ils n'ignorent pas qu'ils le doivent à l'admirable sollicitude de la noble princesse qui forma pour son peuple, par l'exemple et par le travail, la reine accomplie qu'est S. M. Wilhelmine.

Les qualités particulières du peuple néerlandais, puisées en grande partie dans la fermeté et dans la sagesse du Gouvernement, se révèlent, comme nous l'avons dit, d'une façon admirable, à l'Exposition de 1900. Si l'on établissait un parallèle entre ce que la Hollande nous montra lors de l'Exposition de 1878, ces vingt ans apparaîtraient comme la plus merveilleuse période de progrès qu'un peuple puisse inscrire dans son histoire. Il faut féliciter les organisateurs de l'Exposition d'avoir su synthétiser cette œuvre sous une forme attrayante et instructive, au profit du grand public, et nous souhaiterions, pour mieux faire ressortir leur mérite, de pouvoir donner une idée complète de la participation des Pays-Bas et de leur empire colonial à notre grande fête de progrès. Malheureusement, nous n'avons ici que la place de quelques considérations générales. Notre effort consistera donc à les rendre aussi substantielles que possible.

L'Exposition des Pays-Bas et de leurs colonies a été organisée sous la direction de M. le baron Michiels de Verduijnen, vice-président de la seconde Chambre des États généraux, Président de la Commission Royale et Commissaire général du Gouvernement. Elle comprend une



S. M. Wilhelmine,
Reine des Pays-Bas.

partie scientifique et industrielle réunissant plus de 600 exposants, dont les produits figurent dans leurs groupes respectifs, et une partie purement coloniale, comprenant un groupe de trois constructions érigées sur la terrasse du Trocadéro.

Cette partie coloniale a été organisée sous la direction de M. J. Yzerman, ancien ingénieur en chef du chemin de fer des Indes néerlandaises, et de M. le lieutenant-colonel G. B. Hooyer; les constructions, qui sont décrites plus loin, ont été édifiées sous la direction du capitaine-ingénieur J. Stuten, et les curieux moulages dont l'intérieur et l'extérieur de ces édifices sont revêtus ont été exécutés par M. von Saher sur des originaux se trouvant à Java et à Sumatra. En outre, l'ethnologue C.-M. Pleyte s'est rendu aux Indes avec la mission de rassembler les collections scientifiques et agricoles exposées à l'intérieur des pavillons. Cette exposition, grâce à ces différents concours, présente un intérêt scientifique et ethnographique qui mérite beaucoup mieux que notre brève étude; nous tâcherons néanmoins d'en donner une idée tout à l'heure, après avoir parcouru rapidement les groupes artistiques, agricoles et industriels, où nous devons signaler la participation des Pays-Bas.

L'Exposition des Pays-Bas occupe, dans l'ensemble de ces différents groupes, une superficie totale de 6,000 mètres carrés. L'installation générale est l'œuvre de deux architectes distingués : MM. Mutters et Sluyterman, qui ont su lui donner un caractère d'unité et d'élégance très particulier.

En effet, au lieu d'être constituée par une réunion de vitrines de formes et de grandeurs disparates, l'Exposition des Pays-Bas, dans chaque groupe, forme un tout parfaitement homogène et harmonieux, ce qui n'est pas sans profiter au caractère général de la section néerlandaise. Il faut louer la Commission Royale de l'Exposition de cette innovation intelligente et très judicieuse.

Toute la partie matérielle et décorative a été exécutée en Hollande et installée, agencée, mise en place par des artisans néerlandais. Nous sommes donc ici en présence de sections ayant un caractère essentiellement national.

Passons rapidement à travers le groupe I, où toutes les branches de l'enseignement sont dignement représentées par les Institutions officielles et par quelques particuliers. Dans le Palais des Beaux-Arts (groupe II), trois salles sont réservées à la Hollande, et les plus grands peintres contemporains y ont envoyé ce qu'ils créèrent de meilleur; inutile de noter ici des impressions ou des appréciations : la Hollande a produit assez d'artistes de génie, et les noms d'Israels, de Maris et de Mesdag, pour ne citer que ces trois, sont assez connus pour résumer tout l'attrait de cette section.

Dans le groupe III, on remarquera les merveilleuses éditions

artistiques des célèbres libraires d'Amsterdam et de La Haye, et aussi plusieurs cartes magnifiques, celle de Java, notamment, exécutée par M. Eckstein, au moyen d'un procédé de son invention, et qui peut être classée parmi les deux ou trois travaux de ce genre vraiment hors de comparaison à l'Exposition.

Dans les groupes IV, V et VI, la section des Pays-Bas nous fait



M. le baron Michiels de Verduijnen,
Commissaire général des Pays-Bas.

assister à un développement industriel jusqu'à un certain point inattendu, et qui montre avec quelle activité ce pays suit toutes les manifestations du progrès. La Hollande participe comme les grandes nations industrielles à la fourniture de l'énergie électrique dans les différents services de l'Exposition. Un remarquable groupe électrogène sortant des ateliers Stork et Smit de Rotterdam, est spécialement affecté à ce service. A signaler dans le même groupe les expositions des ateliers Smulders, de Rotterdam, Smit et C^{ie}, de Kinderdyk, etc.

Avec le groupe VI, nous arrivons aux grands travaux publics. La Hollande en a réalisé de particulièrement importants depuis quelques années. Il suffit de citer le développement des chemins de fer, l'amélioration de la voie maritime de Rotterdam, la création d'un canal important et l'amélioration des trois rivières : la Meuse, l'Yssel et la Lek. Ajoutons que le Ministre actuel des Travaux publics s'occupe avec activité du projet de dessèchement du Zuiderzee, qui, comme on le sait, est une des grandes questions économiques de notre époque.

Parmi les autres grands projets en cours, signalons la construction du port de Scheveningue, qui donnera un grand développement à ce village déjà renommée pour sa belle plage. A citer aussi la création des lignes régulières de navigation entre Amsterdam et Rotterdam, les Indes et l'Amérique, services qui ont favorisé dans de larges proportions le trafic commercial.

Voici maintenant le matériel de ces grands travaux publics. La Hollande le trouve chez elle, où de grands constructeurs comme Smulders, les établissements Fop-Smit, la Société anonyme Werf-Conrard, etc., construisent des dragues et autres machines non seulement pour l'intérieur, mais aussi pour la France, la Russie, etc.

Dans le groupe IX, malgré le petit emplacement dont elle disposait, la Hollande a fait merveille, en réunissant tout le matériel de pêche en usage sur les côtes, accompagné de modèles, statistiques, photographies, etc., formant un ensemble des plus curieux.

Autre exposition intéressante dans le groupe X, où nous retrouvons les célèbres liqueurs de Lucas Bols et de Wynand Fockink, si populaires en France, et qui ont conquis dans le monde entier une réputation d'autant plus solide qu'elle est plusieurs fois centenaire.

Dans le même groupe, l'exposition du cacao Blooker, des brasseries de Heineken, etc., retiendront très justement l'attention du visiteur.

Dans le groupe XII, les attractions ne manquent pas non plus. C'est là que sont réunis les produits des manufactures de faïences de Delft, de la Société Rozenburg de La Haye, de Gouda, Purmerend, Utrecht, etc. Cette industrie s'est admirablement développée depuis quelque temps; le nombre des manufactures s'est beaucoup augmenté, et leurs produits, déjà si réputés, reçoivent encore chaque jour de grandes améliorations.

Dans le même groupe, il convient de mentionner les tapis et tapisseries des fabriques hollandaises, ainsi que des reproductions curieuses d'un genre de tissus fabriqué depuis des siècles par les femmes indigènes de Java par le procédé appelé *batik*. Les Javanaises fabriquent ces étoffes originales en exécutant des dessins à la cire

sur des toiles de coton, qui sont ensuite teintées en rouge, en bleu, en brun et quelquefois en plusieurs couleurs. Les endroits recouverts de cire n'étant pas attaqués par la teinture demeurent blancs, de sorte que, la cire une fois enlevée, les dessins se détachent très nettement sur le fond coloré de l'étoffe. On trouvera des *batiks* authentiques, c'est-à-dire fabriqués par ce procédé purement artistique et colonial, dans le groupe XIII, ce qui permettra de les comparer avec les reproductions qu'en fabrique aujourd'hui l'industrie hollandaise.

Le Sousouhanan, prince indigène, résident à Soura-karta, a eu la bienveillance de confier aux organisateurs de la Commission coloniale une collection complète de tous les *batiks* portés par la Cour, dans les fêtes officielles célébrées à l'occasion des mariages, circoncisions, etc. Cette collection est exposée dans l'un des pavillons à côté de la reconstitution fidèle, d'après les indications du même prince, des vêtements appelés *Kain Kembangan*, que les princes javanais portaient déjà au xvi^e siècle. M. Van de Poll, qui dirige avec une grande compétence l'une des principales manufactures de coton de Haarlem, s'est acquis une grande réputation pour la reproduction industrielle de ce genre de tissus.

Dans le groupe XIII déjà cité, on trouvera une riche exposition de costumes nationaux reproduits d'après nature avec la plus scrupuleuse exactitude et constituant l'une des attractions de cette partie de l'Exposition.

On peut en dire autant de l'exposition collective des joailliers-orfèvres (groupe XV) où se font remarquer les ateliers d'Amsterdam La Haye, Utrecht, et la taillerie de diamants Poliakoff, d'Amsterdam, dont l'installation comprend un groupe d'ouvriers travaillant sur place. Les principales maisons d'argenterie du Royaume prennent une part importante à cette exposition collective, où elles ont fait figurer nombre de créations intéressantes.

La Hollande ayant toujours tenu un rôle important dans l'étude des questions humanitaires, on ne peut s'étonner de la voir figurer dans le groupe XVI avec une réunion de documents et de monographies du plus vif intérêt, présentée dans un élégant salon de lecture. La collaboration à cette exposition des économistes et des philanthropes les plus éminents permet d'affirmer qu'elle ne se bornera pas une manifestation stérile, mais que les résultats en seront au contraire nombreux et satisfaisants.

Après ce rapide examen sur la collaboration des Pays-Bas à l'Exposition proprement dite, nous allons consacrer les dernières lignes de notre étude à l'Exposition spéciale des Indes orientales et occidentales.

Sur la terrasse du Trocadéro, dans une situation excellente, fort habilement utilisée, un monastère bouddhique du plus pur style

hindou-javanais, entièrement reconstitué au moyen de moulages rapportés des temples de Sari et du Bôrô-Boudour, s'encadre entre deux constructions bariolées couvertes en fibres de palmiers et qui reproduisent avec une exactitude rigoureuse les types d'habitations actuels de l'ouest de Sumatra.

L'édification seule de ces trois reproductions pourrait constituer un attrait incomparable, et dont on ne pourrait que difficilement trouver l'équivalent au point de vue artistique ou ethnographique dans l'ensemble de l'Exposition. Elle représente d'ailleurs plusieurs années d'un travail délicat et minutieux, entrecoupé de recherches, de fouilles, de voyages d'exploration qui, par leurs résultats, ont contribué à fournir aux archéologues, aux artistes et aux savants une réunion de documents dont la réalisation n'a pas de précédents en Europe.

Les trois constructions sont reliées entre elles par une terrasse spacieuse, où l'on accède par un perron. Une rangée de dhyâni bouddha's, également moulés sur les originaux, s'étend devant cette terrasse et sur toute sa longueur, donnant ainsi à l'ensemble un caractère d'unité des plus heureux.

Les bas-reliefs du temple, à l'extérieur comme à l'intérieur, proviennent en grande partie du Bôrô-Boudour et retracent ainsi quelques passages de la vie de Bouddha d'après des documents sculpturaux qui remontent à plus de dix siècles, et qui, malgré cela, sont dans un état de conservation qui étonne. Les artistes trouveront dans cette reconstitution une richesse d'inspiration et une souplesse, un génie, même, d'interprétation, qui ne seront pas sans les étonner; il y a là, notamment, pour l'art décoratif, actuellement en pleine évolution, un enseignement admirable, entièrement basé sur la simplicité des lignes, et qui se révèle en une infinité de motifs admirables de richesse et de variété. Les colonnes et les autres sculptures qui ornent l'intérieur du temple sont dans un état de conservation non moins étonnant. Nous signalons notamment la statue de la déesse Prajanamitra, pure merveille de sculpture bouddhique, comparable, par la noblesse des lignes et par la puissance de l'expression, aux meilleures productions de l'art grec.

Il faut féliciter M. le lieutenant-colonel G.-B. Hooyer de la reconstitution de ce temple, qui est incontestablement l'un des joyaux de l'Exposition; et il faut aussi le remercier, au nom de la science et de l'art universels, pour la réunion de cette documentation merveilleuse de richesse dont rien d'approchant n'a pénétré jusqu'ici en Europe.

Les constructions pittoresques situées à droite et à gauche du temple sont formées chacune de quatre habitations indigènes, accolées en croix. L'extérieur, revêtu de couleurs vives, est entiè-



Exposition des colonies des Pays-Bas.

rement sculpté comme le sont là-bas les demeures de la classe aisée de la population. Les organisateurs se sont inspirés, pour la décoration intérieure, des motifs hindous, qu'ils ont reproduits sur les étoffes, peintures, colonnes, meubles, etc. ; ils ont réussi ainsi à mettre sous les yeux du public quelques-unes des adaptations dont ce genre de décoration pourra devenir susceptible dans l'habitation européenne.

L'une des deux constructions possède un salon de lecture très abondamment pourvu d'ouvrages et de monographies concernant les Indes néerlandaises. Il convient de noter ici la publication, par la Commission coloniale, d'un *Guide spécial des Indes néerlandaises*, auquel ont collaboré les spécialistes les plus compétents dans chacune des parties représentées à l'Exposition. Cet important ouvrage, publié sous la direction de M. le lieutenant-colonel H. Bosboom, restera comme une sorte de monument documentaire d'un intérêt considérable et de la plus grande utilité pour tous ceux qui auront à s'occuper, à quelque point de vue que ce soit, de cette partie si curieuse du monde colonial.

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

On a réuni dans les deux pavillons des documents et des spécimens très variés sur la production artistique, industrielle, minière et agricole des Indes néerlandaises ainsi que sur leur administration, sur leur défense et sur l'exercice du culte Civaïtique de l'île de Bali.

Cette dernière partie, notamment, comporte un intérêt tout spécial et fera la joie des érudits. M. C.-M. Pleyte s'est rendu spécialement à l'île de Bali et à celle de Lombok où subsiste encore dans toute son originalité la religion hindoue. Avec l'aide des prêtres brahmanes et de quelques chefs de districts, il a fait copier toute la série des dieux hindous, préalablement déterminée avec la plus rigoureuse attention.

Le Panthéon balinois ainsi reconstitué se compose d'une trentaine de statues en bois polychrome, réunies sur une estrade qui occupe le fond du pavillon de droite. Il apporte des renseignements précis et des documents indiscutables sur la religion hindoue actuelle, au sujet de laquelle nombre d'erreurs ont été répandues. C'est la première fois qu'une collection de ce genre a été réunie en Europe.

Ces indications générales sont malheureusement trop incomplètes pour donner une idée du caractère scientifique de l'Exposition des Pays-Bas. Nous nous sommes efforcés de résumer l'impression qui s'en dégage, et nous n'essayerons pas de la formuler en des appréciations qui resteraient forcément vagues, vu leur manque de développement.



M. le baron van Asbeck,
Délégué du Commissaire général.

Disons seulement que les organisateurs de l'Exposition des Pays-Bas se sont honorés et ont honoré leur pays en donnant à cette manifestation le caractère d'enseignement et de vulgarisation, le caractère attrayant et sérieux qui est la base même du principe des Expositions, et qui, seul, peut justifier leur raison d'être. Cette simple constatation, que pourront faire tous les visiteurs, résume admirablement le mérite du D^r M. le baron Michiels de Verduijnen, de M. le lieutenant-colonel G. B. Hooyer et des hommes éminents qui leur ont apporté une collaboration éclairée et active. EM. SEDEYN.



Notice concernant la Suède

A l'Exposition Universelle de 1900

Situation. — Superficie. — Climat. — Nature.

Baignée par la mer Polaire, l'océan Atlantique, la Baltique et la mer du Nord, la longue presqu'île scandinave forme dans l'Europe septentrionale les deux États de Suède et de Norvège.

La Suède, qui est l'un des royaumes les plus anciens du continent, s'étend sur toute la partie orientale de la péninsule, tandis que la Norvège, séparée de la contrée voisine par une immense chaîne de montagnes très serrées, occupe la côte occidentale entière. L'ensemble des deux États représente une superficie de 770.166 kil. carrés, à peu près la surface de l'Espagne et de l'Italie réunies. La Suède, seule, couvre 448.000 kil. carrés, c'est-à-dire presque l'étendue de la péninsule des Balkans, en deçà du Danube. Du nord au sud, sa longueur n'a pas moins de 1.600 kilomètres, soit la distance de Paris à Gibraltar, et de l'est à l'ouest sa largeur maxima atteint jusqu'à 400 kilomètres. La surface totale de ses nombreux lacs est évaluée à 37.000 kil. carrés environ et le plus grand d'entre eux, le Venern, est également le plus grand de l'Europe après les lacs Ladoga et Onéga.

k

Comparée à la partie occidentale de la presqu'île scandinave qui offre à cet endroit l'aspect d'une contrée très montagneuse, la Suède est essentiellement un pays bas. En effet, dans toute son étendue, c'est à peine si les 78 centièmes du sol s'élèvent à 400 mètres d'altitude au-dessus du niveau de la mer. Il y a quelques plaines fertiles dans les provinces méridionales du pays et c'est surtout sur la frontière norvégienne que dominant des régions montagneuses et boisées traversées par des rivières courantes.

Malgré sa position géographique, la Suède doit à la proximité de l'océan Atlantique la faveur d'une température relativement douce. Mais, en raison de la grande extension que le pays prend en longitude, le climat diffère suivant la situation particulière de chaque province. Dans la capitale, placée au 60° de latitude, la température moyenne s'élève à +5°,3 centigr. et en janvier elle ne descend guère qu'à — 3°, tandis qu'à Saint-Petersbourg et à Jeniseisk, qui sont situées sous la même latitude, le thermomètre atteint respectivement — 10° et — 25°. En juillet, la chaleur moyenne est de + 16°, 4 à Stockholm et dans les pays qui se trouvent au-dessus du Cercle polaire elle monte même jusqu'à + 12° et + 14° centigr. La quantité moyenne de pluie peut être évaluée pour le pays entier à 500^{m/m} environ. Dans les contrées de l'Extrême-Nord, la neige couvre le sol pendant 190 jours en moyenne, tandis que ce chiffre n'est que de 48 dans les provinces du Sud. Dans ces dernières régions, la végétation des arbres se développe et prospère pendant une période de 304 jours et à l'extrémité opposée elle comprend encore une moyenne de 187 jours. Mais, dans les provinces polaires, le froid dure si longtemps que le blé ne peut être semé avant l'époque de la Saint-Jean. Cependant, comme les jours sont aussi longs en été que les nuits sont claires, la fermentation de la terre est telle que la semence et la récolte peuvent être effectuées en un laps de temps de trois semaines.

Population. — Instruction scolaire.

La population nationale, la langue suédoise et la religion luthérienne dominant seules en Suède. Les Suédois proprement dits descendent de la branche germanique de la grande race aryenne et peuplent le pays depuis un temps immémorial. N'ayant eu à subir aucune invasion ni à souffrir de la moindre immigration importante, ils sont demeurés à peu près purs de tout mélange. D'autres races cependant sont également répandues en Suède; mais les Lapons

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL.



S. M. le Roi de Suède.

d'origine mongole qui en forment l'élément principal ne représentent guère qu'une agglomération de 7.000 individus, exclusivement disséminés dans les contrées rocheuses et forestières de l'extrême-nord du royaume où ils mènent une vie nomade, ne possédant pour tous biens que leurs huttes et leurs troupeaux de rennes. L'effectif général de la population suédoise s'élève à un peu plus de 5 millions d'habitants, soit une moyenne de onze unités par kilomètre carré. Cette moyenne varie cependant suivant les régions. La Scanie, par exemple, qui borde le littoral sud de la Suède, comporte une population aussi dense que l'Écosse et l'Irlande (54 habitants par kil. carré), tandis que les cinq cantons de l'Extrême-Nord qui composent la province du Norrland, comprenant une superficie totale de 261.104 kil. carrés, ne comptent que 3 habitants par kilomètre carré. Le chiffre de la population a d'ailleurs entièrement doublé au cours de ce siècle. En dépit du nombre réduit des naissances, dû à la diminution des mariages, la mortalité est si restreinte que, sous ce rapport, aucun autre pays ne peut être comparé à la Suède. De 1866 à 1895, le nombre annuel des décès ne s'est élevé qu'à un chiffre de 16,6 par 1.000 habitants et la vie humaine durant ces dix années a comporté une moyenne de durée de plus de cinquante ans.

Ces heureuses circonstances dépendent naturellement et à haut degré du climat sain que connaissent exceptionnellement ces régions, mais elles peuvent aussi bien s'expliquer en raison du bien-être croissant de la population et des progrès de l'enseignement. L'instruction populaire notamment a pris dans ce pays un développement très étendu et la preuve la plus patente en est que le nombre des « analphabistes » n'est que de 1 ou 2 sur 1.000 jeunes gens appelés au service militaire.

En 1897, l'on ne comptait pas moins de 11.454 écoles communales en Suède, soit un nombre de 2,3 par 1.000 habitants et de 2 à 3 par 100 kil. carrés. Dans la même année 85,2 % de la totalité des enfants de sept à quatorze ans ont étudié à l'école communale sous la direction de 14.554 instituteurs (dont 64,3 % d'institutrices). L'enseignement distribué gratuitement comprend, outre les matières élémentaires, des leçons d'horticulture, de gymnastique et d'ouvrage manuel. En ce qui concerne l'enseignement de la gymnastique et du travail manuel, la Suède a précédé tous les pays du monde. Le nom du Suédois P.-H. Ling est universellement connu dans l'histoire de la gymnastique et l'École de travail manuel de Naas est visitée tous les ans par bon nombre d'étrangers.

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

Les villes n'abritent guère plus de 20,6 % de la population totale qui, pour la plus grande partie, habite la campagne. Stockholm, capitale du royaume, nourrit 300.000 habitants; Gothenbourg, la métropole du commerce, vient ensuite avec 130.000 âmes. Malmö et Norrköping constituent aussi des cités très importantes. En tout, la Suède compte à peu près une centaine de villes.

Forêts.

La Suède est un pays très boisé. Les forêts, consistant surtout en sapins rouges et blancs, représentent une surface de 20 millions d'hectares, c'est-à-dire presque la moitié de la superficie totale du sol. Les forêts les plus étendues couvrent l'Extrême-Nord, et de là, sur les eaux courantes qui forment des voies très navigables, le bois glisse jusqu'à la côte où des centaines de scieries le recueillent et le façonnent. La Suède occupe d'ailleurs le premier rang parmi les nations pour l'exportation du bois. La vente des bois bruts, sciés ou taillés s'est élevée en 1898 à la valeur de 203 millions, soit 42 % du produit exportatif total du pays. La Suède retire encore d'autres avantages de ses forêts. Elle y trouve aussi du charbon de bois pour alimenter ses usines de fonte; du bois de bâtiment qu'on emploie pour la construction dans tout le pays; du bois de menuiserie, la matière première de la pâte de bois et de bien d'autres genres d'industrie. Les forêts constituent donc la plus grande richesse de la Suède.

Agriculture. — Élevage des bestiaux.

L'agriculture est la première industrie de la Suède. Environ 58 % des habitants du royaume vivent de l'agriculture et de ses ressources directes et indirectes. La surface des terres cultivées ne s'élève cependant qu'à 3.500.000 hectares, soit 8,5 % de toute l'étendue du pays, ce qui s'explique en raison de l'état inculte des grandes terres du Nord.

La récolte moyenne comporte en quintaux métriques les proportions suivantes : blé, 1.200.000 quintaux; seigle, 5.600.000 q.; orge, 3.200.000 q.; avoine, 10.500.000 q.; graines diverses, 1.700.000 q.; légumineuses, 700.000 q. Le poids total de la récolte des céréales et des plantes légumineuses a été évalué en 1898 à 2.452 millions de

kilogrammes, d'une valeur approximative de 378 millions. On cultive en outre, pour la subsistance du pays, la pomme de terre, la betterave, le navet, la carotte et les diverses plantes fourragères. Mais la Suède, ne produisant pas la quantité de céréales suffisante à ses besoins, importe annuellement (1894-1898) environ 220 millions de kilogr. de froment et de seigle. Cette importation est toutefois partiellement compensée par l'exportation de l'avoine qui fournit une moyenne de 70 millions de kilogr. Le rendement moyen par hectare est très considérable : 148 quintaux métriques pour le froment, 144 pour le seigle, 147 pour l'orge et 132 pour l'avoine.

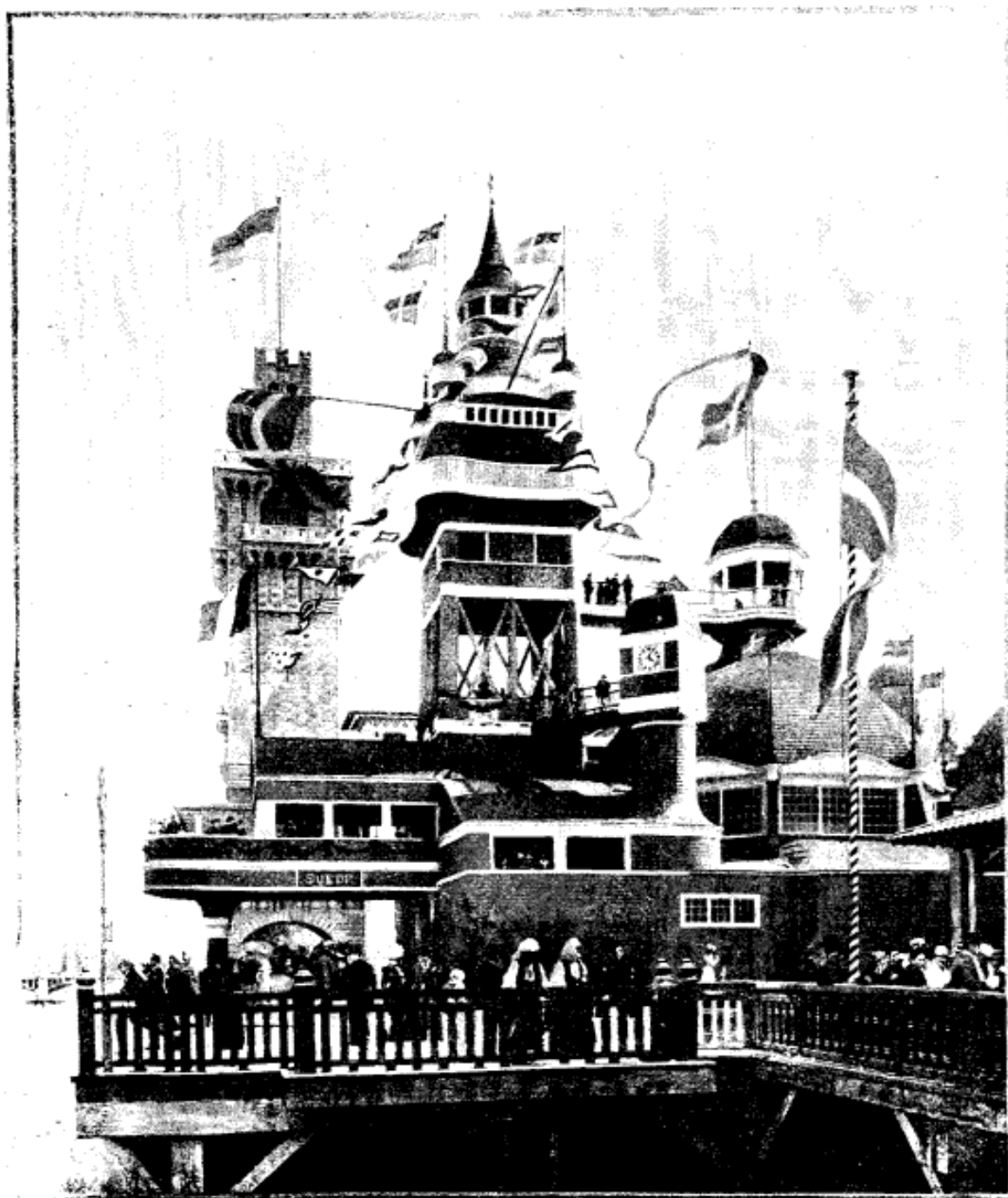
Outre l'agriculture, l'élevage des bestiaux s'est sensiblement étendu en Suède. Les prairies naturelles couvrent environ 1.486.000 hectares, soit 3,6 % du sol suédois ; de plus 1.100.000 hectares servent à la culture des plantes fourragères. Pendant l'été, de vastes terrains sont également réservés au pâturage des animaux domestiques. En 1897, la Suède possédait 517.000 chevaux, 1.725.000 vaches et 823.000 autres bêtes à cornes, 803.000 porcs et environ 1.300.000 moutons. Le pays peut compter environ 1.200 laiteries, pour la plupart établissements importants pourvus de matériel de traction à vapeur et de machines nécessaires à l'exploitation de l'industrie alimentaire animale (separateurs de Laval, etc.). En 1898, l'exportation des beurres, seule, s'est élevée à 23 millions de kilogr. totalisant une valeur supérieure à 55 millions de francs.

Industrie des minerais.

Les montagnes suédoises sont riches en métaux, mais surtout en minéral de fer. Le fer existe particulièrement dans deux régions minières situées l'une au 60° de latitude, au nord des grands lacs Venern et Vettern, et l'autre au delà du Cercle polaire. C'est dans la première région que se trouve entre autres la mine de « Grangesberg ». Dans la région polaire, les mines de Gellivara, de Kirunavara et de Kuossarara sont les plus remarquables.

Les mines du Nord ne sont encore exploitées qu'en partie ; mais, dans le but de rendre plus facile le transport des extractions, on construit actuellement une ligne de chemin de fer qui reliera l'océan Atlantique à la mer Baltique en passant par les groupes miniers les plus importants. La richesse de ces mines de fer est telle que les seules parties exploitées dans les montagnes de Kirunavara et de

Luossavara peuvent fournir, suivant les calculs approximatifs, une quantité de 250 millions de tonnes de minerai.



Le Pavillon de Suede.

En 1898, l'exploitation des 329 mines de fer du royaume a produit environ 2.300.000 tonnes dont 1.400.000 dévolues à l'exportation. Il

n'y a toutefois que le fer en minerai qui soit exporté dans des proportions aussi considérables. La vente de la fonte à l'étranger est en effet beaucoup plus limitée; car, par suite du manque de houille dans



M. R. Akerman.
Président de la Commission royale.

le pays, les hauts fourneaux s'alimentent de charbon de bois. Pour l'année 1898, les hauts fourneaux n'ont pas consommé moins de 46 millions d'hectolitres de ce combustible. Mais, tous comptes faits, ce mode de chauffage revient plus cher que la houille: car, malgré l'excellence de ses qualités, le fer de Suède, en raison de son prix

élevé, ne se tient pas toujours en première place, sur les marchés du monde.

Cependant, en 1898, les 143 hauts fourneaux du pays ont fourni une production totale de 532.000 tonnes de fonte. La fabrication des fers martelés et des aciers, ainsi que la production de leurs résidus (massiaux, fers bruts en barres, lingots de Bessemer, lingots de Martin, etc.), ouvrage de 126 usines, a rendu 464.000 tonnes, d'une valeur de 67 millions.



M. Thiel,
Commissaire général de la Suède.

L'industrie minière emploie environ 30.000 ouvriers d'usine et l'exportation générale de ses produits s'est élevée, en 1898, à un chiffre total de 70 millions.

Industrie des Fabriques.

En Suède, l'industrie des fabriques est presque une création du XIX^e siècle. La distance matérielle qui éloigne ce pays des autres contrées de l'Europe, la population appauvrie, disséminée sur une

vaste superficie, la longueur des nuits d'hiver, le manque presque absolu de houille et bien d'autres causes ont longtemps arrêté l'essor de toute activité industrielle. Mais, depuis un siècle, les chemins de fer et les bateaux à vapeur ont rapproché les distances; l'amélioration des systèmes d'éclairage a diminué les obstacles que les nuits d'hiver opposaient au libre exercice du travail et les forces nationales, autrefois absorbées tout entières par la guerre, ont pu, sous la perspective d'une longue période de paix, apporter toute leur énergie à la culture matérielle du pays. Le siècle qui finit a vu des progrès industriels: la valeur totale des produits suédois, estimée 14 millions de francs en 1800, s'est élevée en 1898 à plus de 1.500 millions et, sur ce chiffre, 250 millions seulement constituent le rapport des usines à fer et des laiteries.

Outre ces usines et ces laiteries, la Suède possédait en 1898 environ 10.000 établissements industriels desservis par 246.000 ouvriers.

Les industries qui figurent avec quelque importance dans la valeur de l'exportation sont celles qu'exploitent les scieries, les usines de pâte de bois, de papier, de carton, les usines de machines, les usines de minerais divers, les verreries, les tailles de pierre, la menuiserie, les fabriques d'allumettes, etc., sans compter bien entendu le minerai de fer et les laiteries.

Les scieries de grande entreprise sont principalement établies sur la côte qui longe le golfe de Bothnie. C'est là, dans la ville de Sundsvall et sur les bords de la rivière d'Angerman, que s'exerce le plus grand développement de cette industrie. En 1898, on comptait par tout le royaume 1.019 grandes scieries, occupant 40.683 ouvriers. La seule fabrication des planches et des madriers a produit 212 millions de francs, représentant la valeur de plus de 6 millions de mètres cubes de bois. Il y avait en Suède, dans la même année, 124 manufactures de pâte de bois, 59 fabriques de papier et de carton et 280 ateliers de menuiserie, employant ensemble un total de 20.127 ouvriers. L'exportation de 1898 a compris dans ses chiffres 124.700 tonnes de pâte sèche, 56.800 tonnes de pâte humide et 37.960 tonnes de papier et carton, d'une valeur totale d'environ 34 millions de francs.

Les usines d'allumettes sont concentrées dans la province de Småland et plus spécialement à Jönköping. Leurs produits ont conservé jusqu'à ce jour leur supériorité sur toutes les fabriques étrangères.

L'industrie du fer et de l'acier est ici d'une première importance. La Suède, qui est la patrie de savants tels que Polhem, John Ericsson, Carlsund et de Laval, a toujours tenu une place prééminente dans la

science de la mécanique. Les usines de fer et d'acier ont leur siège dans les villes de Stockholm et d'Eskilstuna et leurs machines ainsi que leurs articles particuliers (couteaux, ciseaux, etc.) défient toute concurrence sur les marchés du monde. L'exportation des produits du fer (particulièrement celle des séparateurs, machines et appareils électriques) a rapporté en 1898 une valeur totale de 24 millions. Ladite industrie occupe en tout 45.000 hommes environ.

Les verreries au nombre de 50, comprenant un personnel de 4.700 ouvriers, exportent principalement le verre de bouteille. Dans ces dernières années, les manufactures de Kosta et de Reymire ont acquis une sérieuse renommée pour leurs verres de table.

Les usines de pierres de taille fournissent surtout à l'exportation des matériaux de construction pour les rues et bâtiments.

Outre les industries précédentes, la Suède entretient encore d'autres usines de grande importance qui subviennent à l'alimentation du pays, telles que des raffineries de sucre dont la matière première, la betterave, est la culture principale des provinces méridionales, des distilleries d'eau-de-vie, des brasseries de bière, etc. L'État perçoit des droits élevés sur les alcools dont la vente est en outre soumise à une réglementation de police des plus rigoureuses. Ces dispositions ont eu pour conséquence de diminuer sensiblement la consommation de l'alcool dont l'abus constituait autrefois le vice héréditaire du pays.

L'industrie textile suédoise se développe sur 14.283 métiers et 532.176 fuseaux; mais sa production, qui ne suffit pas encore totalement aux besoins de la population, est complétée par l'importation étrangère, particulièrement en tissus de laine. Cette industrie a son siège dans les villes de Norrköping et de Borås.

Enfin la Suède possède quantité de moulins, briqueteries, tuileries ainsi que quelques grandes manufactures de tabacs.

Dans beaucoup d'usines, on emploie l'eau comme force motrice. Les cataractes plus ou moins élevées que les rivières forment sur tout leur parcours jusqu'à la mer sont d'ailleurs pour la Suède laborieuse de puissants auxiliaires de travail. Le pays trouve là des sources inépuisables de traction naturelle et d'énergie électrique. Aussi, en dépit de la disette de houille, la Suède a-t-elle pu atteindre le rang élevé qu'elle occupe actuellement parmi les nations industrielles et jouit-elle d'une importance productrice qu'accroîtront encore les progrès de l'électricité. C'est dans ses forêts, dans ses mines de fer et dans ses cataractes que la nation puisera toujours des éléments nouveaux indispensables à son activité industrielle.

Commerce avec l'Étranger.

En raison de l'amélioration des voies de transport par terre et par eau et du développement continu de sa culture matérielle, les rapports commerciaux de la Suède avec les pays étrangers se sont considérablement accrus au cours du XIX^e siècle. La valeur de l'importation qui n'était que de 17 millions de francs, en 1799, s'est élevée à 632 millions en 1898. Un exemple qu'on cite à ce sujet rendra plus sensible la comparaison des deux époques au point de vue commercial. La houille et le café sont les articles qui ont atteint les plus gros chiffres dans la valeur de l'importation suédoise en 1898, soit respectivement 62 et 31 millions. Or, en 1799, la houille ne comptait que pour 1 million : quant au café, dont l'entrée était alors prohibée, il ne figurait même pas sur la liste d'importation. L'exportation, qui s'élevait à 36 millions de francs au commencement du siècle, réalise aujourd'hui un total de 479 millions.

Si la valeur de l'importation dépasse celle de l'exportation, cela dépend, en première ligne, de la différence des méthodes de calcul. La valeur des marchandises importées comprend par exemple les frais de transport qui n'entrent pas dans celle des produits exportés.

Il est encore à observer que les chiffres relatifs à l'importation ne comprennent pas les articles réimportés en franchise, de même que les chiffres indiquant l'exportation ne se rapportent pas aux articles réexportés.

Les principaux articles d'importation ont été les suivants : minéraux bruts d'une valeur de 86.200.000 francs (dont 62.300.000 francs de houille et 2.600.000 francs de sel) ; draps et toiles : 62.900.000 francs (dont 22.400.000 francs de tissus de laine) ; céréales : 55.600.000 francs (dont 26.700.000 francs de froment et 13.200.000 francs de seigle) et denrées coloniales : 51.500.000 francs (dont 31 millions de café).

Les plus importants articles d'exportation ont été : bois, évalués à 246.300.000 francs (dont bois sciés : 179.200.000 ; pâte de bois : 21.600.000 francs ; allumettes : 10.000.000 francs) ; produits alimentaires d'animaux : 69.900.000 francs (dont beurre : 55.400.000 francs ; poissons : 10.500.000 francs) et métaux non travaillés ou travaillés en partie : 50.200.000 francs (dont fer et acier : 48.400.000 francs).

Les pays avec lesquels la Suède entretient les plus actives relations commerciales sont, depuis longtemps, la Grande-Bretagne et l'Irlande, l'Allemagne et le Danemark, qui, réunis, comprenaient 74, 7 0/0 de l'ensemble du mouvement commercial en 1898.

Marine de Commerce.

Cependant l'heureuse situation géographique du pays favorise mieux que partout ailleurs les relations commerciales qui s'établissent entre nations. De là la prospérité d'une production qui de tout temps a été particulièrement remarquable en Suède : celle du rapport de la navigation. Toutefois, son extension a pris une importance exceptionnelle depuis 1800, conséquence toute naturelle de l'essor extraordinaire qu'ont pris à partir de cette époque le commerce et l'industrie du royaume. A l'appui de cette assertion, les chiffres nous apprennent qu'en 1799 il y eut 5.069 entrées et sorties de navires marchands, le tout représentant un tonnage d'ensemble de 364.390 tonnes. En 1898, la Suède abrita dans ses ports un nombre de 36.377 navires, jaugeant ensemble 8.700.000 tonnes. Il est vrai que, sur ce chiffre, 6.800.000 tonnes reviennent aux vapeurs dont la circulation ne date pas de cent ans.

Le mouvement maritime entre la Suède et l'étranger, ainsi qu'il se constate par les entrées et les sorties des navires de toutes nations dans les ports suédois, avait en 1898 l'étendue que montre le tableau suivant :

Voiliers et vapeurs chargés	14.252	3.283.513	22.125	5.383.122
Voiliers et vapeurs sur lest.....	20.450	4.416.827	12.496	2.288.617
Totaux.....	34.702	7.700.352	34.521	7.672.739

Le tonnage considérable et le grand nombre des navires partis avec chargement en comparaison du tonnage et du nombre des navires arrivés chargés sont bien propres à montrer que l'exportation de la Suède consiste à titre principal en marchandises pesantes et volumineuses, comme les métaux et les bois.

La marine marchande de Suède se composait, à la fin de l'année 1898, de 2.821 navires, jaugeant 557.386 tonneaux de registre, dont

2.004 navires à voile, jaugeant 291.392 tonneaux et 817 navires à vapeur, du total de 265.994 tonneaux. Les navires jaugeant au-dessous de 20 tonneaux n'y sont pas compris.

Les pays avec lesquels la Suède entretient le plus de relations maritimes sont la Grande-Bretagne, le Danemark et l'Allemagne.

La marine marchande suédoise, quoique considérable, ne suffit pas encore aux besoins du pays et c'est l'étranger qui, en partie notable, se charge des transports maritimes.

Voies de Communication.

C'est assurément à l'amélioration de ses voies de communication que la Suède doit essentiellement les grands progrès de son industrie, de son commerce et de sa navigation depuis un siècle.

Canaux. — En général, les rivières de Suède ne sont pas accessibles aux voiliers à cause de leur courant rapide et de leurs cascades. Les canaux étaient donc particulièrement indispensables à la navigation intérieure et au commerce indigène du pays. Aussi ont-ils été l'objet de travaux considérables. Le plus grand canal de Suède c'est le « Götha Kanal », qui, prolongé par le « Trollhätte Kanal », forme avec les lacs Vettern et Venern une voie d'eau navigable de la Baltique à la mer du Nord. Cet ensemble de canalisation fut achevé en 1832.

Chemins de fer. — La première ligne de chemin de fer construite en Suède est une petite voie locale, inaugurée en 1856. Depuis, l'établissement des voies ferrées a pris un tel développement qu'en 1898 toutes les lignes du royaume, ajoutées bout à bout, formaient une longueur totale de 10.359 kilomètres, dont 3.676 appartiennent à l'État et le reste aux entreprises particulières, soit sur le tout 20.700 mètres par 10.000 habitants. La Suède occupe donc dans cet ordre d'organisation le premier rang en Europe. Les frais de construction s'élèvent à 910 millions environ, c'est-à-dire 5 14 0/0 des frais totaux de construction. Parmi les lignes actuellement en voie d'exécution, dont plusieurs sont d'une grande étendue, figure la ligne précédemment citée qui réunira la mer Baltique à l'océan Atlantique en passant au-dessus du cercle Polaire.

Télégraphes et téléphones. — La première ligne télégraphique en Suède a été posée en 1853. A la fin de 1898, la longueur totale des réseaux de communication comprenait 14.088 kilomètres, et celle des fils de lignes s'étendait à 43.725 kil. 500. Ce développement si rapide,

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

constaté par les chiffres ci-dessus, est cependant moindre que celui des entreprises téléphoniques qui, commencées dans les villes de Stockholm et de Gothenbourg en 1880, s'étendaient sur une longueur totale de 127.000 kil. de fils à la fin de 1898. A Stockholm, le système téléphonique est particulièrement bien organisé et, depuis

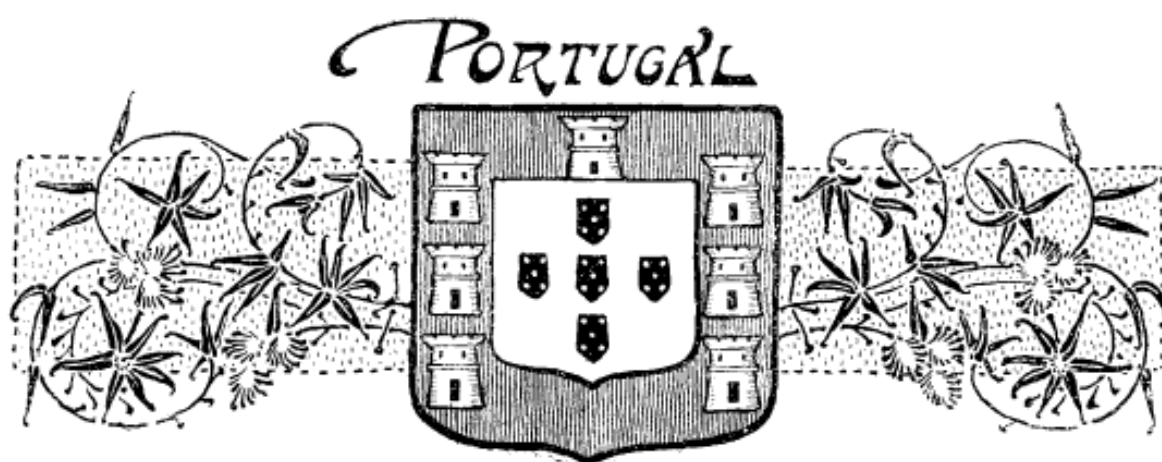


M. Per Lamm,
Commissaire général adjoint.

1893, cette ville est en communication directe avec Christiania et Copenhague.

* * *

L'amélioration matérielle dont la Suède a si largement profité pendant le XIX^e siècle, d'après les détails relatés ci-dessus, a considérablement augmenté le bien-être de la population. Le pays, sorti de la misère dont il souffrait pendant les siècles précédents, jouit maintenant d'une situation économique complètement indépendante. En 1898, la richesse nationale de la Suède a été estimée, après défalcation de la dette publique, d'une valeur de 12.336 millions, soit 3.429 francs par habitant. La dette nationale, établie tout entière sur les emprunts qu'ont nécessités les améliorations apportées aux voies de communication, ne se montait guère, à la fin de 1898, qu'à une somme de 394.400.000 francs, soit 78 francs par habitant.



Notice concernant le Portugal

A l'Exposition Universelle de 1900

La section portugaise est une des plus intéressantes de l'Exposition universelle de 1900.

Sous une apparence modeste, parfaitement d'accord avec les récentes difficultés financières que le Portugal a éprouvées dernièrement, cette section s'impose cependant à l'attention du visiteur éclairé et consciencieux, que les splendeurs des installations n'éblouissent pas, mais qui, examinant le fond des choses, se livre à une étude approfondie pour y puiser des éléments de comparaison qui lui permettent de constater l'excellence des produits exposés et d'apprécier avec exactitude la valeur des nations exposantes.

Le rang du Portugal à l'Exposition est des plus honorables. La richesse et la bonté de ses produits agricoles, la perfection de ceux de son industrie, voilà les titres qui lui assignent ce rang. Précédé du juste renom acquis dans toutes les Expositions où il a concouru, il vient affirmer une fois de plus qu'il ne s'est pas arrêté dans la voie du progrès intellectuel et matériel, qui n'est pas l'apanage exclusif des grandes nations.

Après maintes hésitations justifiées par les difficultés auxquelles nous avons fait allusion, le Portugal s'est décidé un peu tard à prendre part au concours universel des peuples. Pour ne point obérer



S. M. le roi de Portugal.

le Trésor par les frais qu'aurait entraînés l'action directe de l'État, le Gouvernement confia à des personnalités de la plus haute compétence le soin d'organiser la section portugaise, ne se réservant que d'y contribuer par une subvention votée par le Parlement. Telle est l'origine de la Commission organisatrice, qui se partagea en deux grandes Commissions siégeant respectivement à Lisbonne et à Porto. Ces Commissions se subdivisèrent en sous-sections constituées par des représentants des associations industrielles, agricoles et commerciales des deux villes principales du royaume.

La Commission organisatrice était présidée par un Inspecteur général, nommé par le gouvernement et chargé de la surintendance des travaux des commissions. Les hautes fonctions d'Inspecteur général furent dévolues à M. le conseiller Ressano Garcia, ancien ministre des Finances, professeur émérite de l'École de l'armée, *leader* du parti libéral, justement apprécié par ses travaux scientifiques, d'une affabilité extrêmement courtoise qui commande toutes les sympathies. Le choix ne pouvait être plus heureux, car il réunit toutes les qualités requises pour la charge si importante qui lui a été confiée.

Le Gouvernement nommait, en même temps, un Commissaire pour représenter à Paris l'Inspection générale dans ses rapports avec le Commissariat général de l'Exposition. Ce Commissaire est M. le vicomte de Faria, chargé d'affaires près les Républiques du Plata et de l'Uruguay, ancien inspecteur général des consulats et consul à Paris, où il a conservé dans le monde officiel et dans la haute société de nombreuses relations de nature à lui rendre aisée la mission délicate confiée à son zèle intelligent.

Son fils, M. Antonio de Faria, consul à Livourne, est le secrétaire du Commissariat et il en remplit les fonctions avec autant de compétence que de dévouement.

L'Exposition portugaise comprend deux pavillons ainsi que des emplacements qui lui ont été réservés parmi les sections étrangères dans les divers groupes de l'agriculture, de l'industrie et des beaux-arts. Un de ces pavillons est spécialement affecté aux produits des colonies, tandis que l'autre contient ceux de la pêche, de la chasse et des forêts.

Le pavillon colonial, de style moderne et d'aspect très agréable, se dresse au Trocadéro, dans une situation avantageuse, entre les pavillons étrangers. Il est de forme carrée. A l'intérieur, qui forme une grande salle, quatre colonnes supportent une galerie supérieure. d'où s'élancent quatre autres colonnes sur lesquelles repose la coupole brillamment décorée par le peintre portugais João Vaz. Les angles de l'édifice sont intérieurement dissimulés par quatre corps cylindriques, deux desquels contiennent les escaliers de communi-

tion avec la galerie. La frise est revêtue de peintures décoratives qui rehaussent l'effet de cette partie de l'édifice. De larges baies y laissent pénétrer à foison la lumière tamisée par des vitraux colorés représentant alternativement les châteaux et les cinq écussons chargés de besants des armes portugaises.

Les produits exposés au pavillon colonial forment un ensemble des plus pittoresques. On y voit représentée toute la série des productions naturelles et de l'industrie des possessions du Cap-Vert, de Saint-Thomas et du Prince, d'Angola, de Mozambique, de l'Inde portugaise, du territoire de Macao et de la partie de l'île de Timor appartenant au Portugal; des tissus de toute espèce, des articles fort variés de tabletterie, de vannerie, de bimbeloterie, en ivoire, en écaille de tortue, etc., des meubles en laque, des canots indigènes, etc. La direction de l'installation a été confiée à M. A. Lobo d'Almada Negreiros, sous-préfet à l'île Saint-Thomas, qui a parfaitement réussi dans sa tâche. Il a eu pour auxiliaires les membres de la sous-section commerciale et coloniale, MM. A. de Souza Carneiro Lara, vice-président de l'association commerciale de Lisbonne, et L. Diégo da Silva, président de la Banque nationale d'outre-mer.

L'autre pavillon se trouve dans la rue des Nations, au quai d'Orsay, entre celui du Danemark et celui du Pérou. Son style n'est pas bien défini. A l'extérieur, la partie inférieure affecte l'apparence d'une muraille de quai, comme pour rappeler vaguement le glorieux passé maritime du Portugal, et les emblèmes de chasse et de pêche, peints sur la frise, indiquent assez la destination spéciale de ce pavillon.

L'intérieur comprend deux salons d'inégale grandeur. La décoration du premier, qui sert de vestibule, est fort originale. Les colonnes qui se dressent aux angles sont revêtues d'arabesques artistiquement faites avec des tresses et des nœuds en cordes alternativement goudronnées ou non, qui produisent l'effet le plus pittoresque. Ce travail a été exécuté par des marins de l'État. Les murs sont également décorés de grands cadres dont les moulures, faites de la même façon, offrent les dessins les plus variés. Ce salon est spécialement affecté aux produits et aux engins de la pêche, et l'on y remarque une collection de modèles des bateaux de pêcheurs des côtes du royaume et de ses colonies. L'installation est l'œuvre de M. Baldaque da Silva, officier supérieur de la marine de guerre et ingénieur hydrographe très distingué.

Quoique plus sobre, la décoration du grand salon ne mérite pas moins d'attirer l'attention. Elle consiste principalement en vélums aux peintures allégoriques, suspendus au centre, et dans l'agencement artistique des produits forestiers et de la chasse. Cette partie de l'Exposition comprend les lièges, si renommés, dont l'exploitation, qui est considérable, alimente la fabrication nationale de bouchons

et autres articles et constitue un article très important d'exportation. L'aspect général de l'intérieur de ce pavillon produit l'impression la plus agréable. L'organisation et l'installation des produits forestiers est l'œuvre de M. Pedro Roberto de Silva, inspecteur général des forêts au Ministère des Travaux publics, du Commerce et de l'Industrie, dont la compétence en la matière est indiscutable et qui est bien connu en France par son zèle concours dans les Expositions précédentes.

L'auteur des pavillons est M. Miguel Ventura Terra, diplômé des Beaux-Arts en France. L'architecte qui en a dirigé la construction est M. José Luiz Monteiro, architecte de la ville de Lisbonne, également diplômé des Beaux-Arts, qui est aussi chargé des installations, avec le concours intelligent et zélé de M. Alexandre Soarès.

Pays essentiellement agricole, c'est surtout comme tel que le Portugal brille à l'Exposition.

Dès le commencement des travaux, la section agricole s'est trouvée sous la direction de M. Cincinnato da Costa, membre de l'Académie royale des sciences de Lisbonne, professeur à l'Institut d'agronomie, directeur de la Royale Association centrale de l'agriculture portugaise, et de M. Dom Luiz de Castro, agronome, directeur de la Royale Association d'Agriculture, ayant pour auxiliaire M. A. C. Lecoq, directeur général *ad interim* de l'agriculture au Ministère du Commerce et de l'Industrie. Sous les auspices de spécialistes aussi compétents, dont la carrière est vouée à l'étude des questions les plus intéressantes pour l'agriculture et au développement de cette source aussi abondante que précieuse de richesse nationale, le succès n'était pas douteux. Aussi, l'Exposition des produits agricoles et alimentaires du Portugal attire-t-elle l'attention du visiteur par le nombre, la grande variété et la supériorité des produits exposés dans la Galerie des Machines du Champ de Mars, à côté de ceux de l'Autriche, de la Russie et de l'Espagne, avec lesquels ils peuvent soutenir la comparaison la plus honorable.

Cette Exposition couvre une superficie de 1.300 mètres carrés. Elle est surtout remarquable par les vins excellents, de types extrêmement variés, représentant toute la production vinicole du pays, évaluée, d'après les meilleures statistiques, à 5,500,000 hectolitres. Elle est caractérisée par une grande vigne disposée en treille. On y voit aussi un modèle de vigne *en fourches*, système de culture fort usité dans la région viticole du Nord, où l'on trouve des ceps de 10 à 15 mètres de hauteur rapportant, en moyenne, un panier de raisins, soit 10 litres de vin. Citons aussi, comme curiosité remarquable, la réduction exposée de la vigne de *Pocirão*, située entre Lisbonne et Setubal, propriété de M. José Maria dos Santos, de la contenance de 2,400 hectares et plantée de 6 millions de ceps, dont la moyenne de production

annuelle est de 18,000 à 20,000 pipes, de 500 litres. C'est la plus considérable qu'on connaisse, car celle qui vient après, située en Algérie, n'a guère plus de trois millions de pieds de vigne.

Les vins généreux de Porto et de Madère, de renommée universelle, sont largement représentés. Il en est de même de ceux de Carcavellos, si appréciés des gourmets. Comme vins de table, nous retrouvons dans la série des rouges le *Collares*, si connu par son bou-



M. le Conseiller Ressano Garcia,
Inspecteur Général de la section Portugaise.

quet et sa saveur, et ceux de Torres-Vedras, Almeirim, Alpiarça, etc., et dans celle des blancs le *Bucellas*, fort estimé, et ceux de Dão, d'Alemtejo, etc. Comme nouveauté de l'industrie vinicole portugaise, il faut remarquer les vins mousseux de la région du Douro, de fabrication très soignée, déjà bien connus dans le pays et assurément appelés à être, dans un avenir prochain, l'objet d'une assez large exportation.

Cette section comprend, en outre, quelques spécimens d'excellentes eaux-de-vie de vin.

Parmi les produits alimentaires d'origine végétale, abondamment représentés par une grande variété de céréales, de plantes légumineuses et autres, les huiles, dont la production est considérable, détiennent le premier rang. A remarquer les huiles de la région du Douro, des environs de Santarem et de la province d'Alemtejo aux alentours de Serpa, qui sont excellentes. Les fabriques d'Alvito et d'Alferrarede, les plus importantes du pays, exposent de beaux échantillons de ce produit de l'industrie agricole.

Une grande variété de fruits, d'une saveur exquise, éclos sur un sol exceptionnement privilégié, dans la zone tempérée du Nord et du Centre ou sous le beau ciel de l'Algarve, où règne un printemps continu, complète cette belle exposition des produits agricoles.

Au nombre des industries alimentées par l'agriculture, il faut mentionner les fromages si estimés de la *Serra d'Estrella* et de l'*Alemtejo*, les eaux-de-vie de fruits, les tabacs, et les conserves alimentaires dont la consommation et l'exportation ont pris, depuis quelques années, un très grand développement justifié par l'excellence de la fabrication.

A remarquer une collection de gravures fort intéressantes représentant les principales variétés de raisins de production portugaise, et faisant partie de la décoration du local de la section agricole; et consulter, entre autres ouvrages sur l'agriculture, *le Portugal vinicole*, tout récemment publié par M. Cincinnato da Costa, renfermant des informations très précieuses sur la culture de la vigne, les procédés de vinification, etc., et dont les gravures mentionnées ci-dessus font partie; et *le Portugal au point de vue agricole*, revue publiée sous la direction de MM. Dom Luiz de Castro et Cincinnato da Costa, en collaboration avec divers spécialistes et professeurs distingués.

L'exploitation des mines est abondamment représentée par les principaux minerais de production nationale, savoir : le manganèse, les pyrites cuprifères, le fer, le cuivre, le plomb, l'étain à galène argentifère, le quartz aurifère, la houille et le nitre; et l'exploitation des carrières, par des pierres de taille granitiques et par de beaux marbres d'Estremoz.

La section industrielle a été, dès le début des travaux d'organisation, confiée à la haute compétence de M. Antonio José Arroyo, ingénieur très distingué, inspecteur des Écoles industrielles et commerciales, ancien député, qui a été également chargé de la section des beaux-arts, et à celle de M. Henrique Taveira, industriel, propriétaire de deux filatures et fabriques de tissus de coton, dont le concours intelligent et dévoué a aussi puissamment contribué avec celui de son collègue aux excellents résultats de ces travaux, malgré

des obstacles de toute nature, dont le plus considérable a été l'épidémie qui a sévi à Porto pendant le deuxième semestre de 1899, épidémie qui a évité l'envoi d'un grand nombre de produits, par crainte des mesures sanitaires qui en frappaient l'exportation. Ils ont eu pour auxiliaires MM. Alfredo de Brito, secrétaire de l'Association industrielle portugaise et secrétaire de la commission de Lisbonne; Estevão Torres, délégué commercial de la Commission de Porto et ingénieur d'un grand mérite; le Conseiller Pedro Araujo, à Porto, et A. Teixeira Judice, ingénieur, chef du bureau de la propriété industrielle au Ministère du Commerce et de l'Industrie, commissaires techniques du Gouvernement.

La section de l'industrie manufacturière est la preuve évidente des grands progrès accomplis par le Portugal dans cette branche du travail humain. Malgré les nombreux obstacles qui s'opposent à ce que son développement prenne des proportions considérables, et dont le principal est la cherté des matières premières qu'elle doit demander à l'étranger, il n'y a qu'à examiner attentivement la perfection des produits exposés pour se convaincre que l'industrie a pris un tel essor et atteint un tel degré d'avancement en Portugal, qu'elle fait le plus grand honneur à ce pays.

Nous mentionnons très rapidement ce qui nous paraît le plus remarquable dans cette section.

Quoique fort résumée, la partie relative à la décoration et au mobilier des édifices publics et des habitations offre, par son caractère nationaliste, de réelles curiosités, en meubles de luxe et en meubles ordinaires à bon marché, ainsi que par la perfection des travaux de menuiserie et d'ébénisterie.

La céramique est fort intéressante. La partie concernant la construction forme toute une collection très variée de tuiles, briques, parquets en mosaïque, grès-cérames, qui atteste le haut degré de développement de cette fabrication. Pour les autres applications de la céramique, nous citons spécialement les ornements en terre cuite, la porcelaine de la fabrique de Vista Alegre, dont la technique ressemble beaucoup à celle de Limoges; les faïences artistiques de Caldas da Rainha et de Porto; et nous appelons surtout l'attention du visiteur sur les faïences, genre majolique, de Bordallo Pinheiro, aux émaux éclatants, remarquables par leur caractère nationaliste et par le dessin éminemment artistique et d'une originalité étonnante; sur les faïences de la fabrique de Caldas et sur les figurines de la fabrique de Devezas, représentant des costumes nationaux. Cette section contient, en outre, une nombreuse et belle collection de cristaux, de verre poli et gravé et de vitraux.

L'exposition de l'industrie cotonnière est des plus complètes. On y voit le coton en préparation; le fil écri, teint, ou blanchi, en éche-

veaux, en pelotons, en bobines ; le coton en ouate, le coton hydrophile ; du tricot, de la passementerie, du fil recouvert pour applications de transmission de l'électricité ; des lissus écrus, blanchis, teints ou imprimés, dont il est fait une grande consommation dans le pays et qui s'exportent sur une large échelle pour les colonies portugaises et le Brésil, où ils concourent avantageusement avec les produits similaires étrangers. C'est une des branches d'industrie qui a atteint le plus parfait développement en Portugal.

Dans la classe des fils et tissus de laine, les draps fabriqués à Lisbonne et à Covilhã se font remarquer et justifient la large consommation qui en est faite en Portugal et dans ses colonies, ainsi qu'au Brésil.

Nous ne clorons pas cet aperçu si rapide de la classe des tissus sans mentionner les soieries et sans appeler l'attention du visiteur sur les dentelles de Peniche, si délicatement travaillées, aux dessins si gracieux, très connues et appréciées, même à l'étranger, ainsi que sur les travaux en guipure et en passementerie de l'île de Madère, d'un fini si parfait, et à si bon marché.

L'industrie du papier est surtout représentée par la compagnie du Prado, dont les cinq fabriques produisent annuellement 4 millions de kilogrammes, depuis le papier d'emballage le plus ordinaire jusqu'au papier à écrire de qualité supérieure et au papier d'impression en feuilles et en bobines.

L'orfèvrerie, cet art qui depuis des siècles jouit en Portugal d'une réputation bien méritée par les innombrables travaux artistiques qu'il a accomplis, affirme son excellence par un grand nombre d'ouvrages de styles divers. Elle offre spécialement à l'attention du visiteur l'épée d'honneur offerte à M. le major Mousinho d'Albuquerque, gouverneur général de Mozambique, comme témoignage de la reconnaissance publique pour ses services et ses exploits pendant la dernière campagne contre les indigènes, et un surtout monumental. Ces deux pièces, d'incontestable valeur artistique, ont été modelées par le grand sculpteur portugais Teixeira Lopes et sortent des ateliers de la maison Rosas, de Porto.

Presque toutes les autres branches de l'industrie manufacturière exhibent leurs produits : appareils de chauffage et d'éclairage, becs à incandescence, bougies automatiques, vêtements, cuirs, chapellerie, parfumerie, coutellerie, maroquinerie, vannerie, métaux repoussés, etc. ; la typographie, qui a obtenu les plus hautes récompenses dans toutes les expositions ; la photographie, les instruments de précision et d'arpentage exposés par l'Institut industriel de Lisbonne ; les instruments de chirurgie, etc.

La nombreuse collection exposée par l'Arsenal de Guerre de Lisbonne suffit à démontrer l'état d'avancement des industries cor-

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

relatives et donne l'idée la plus avantageuse de cet établissement, parfaitement outillé pour fabriquer des armes blanches et à feu, des canons, le matériel d'artillerie et du génie, des projectiles, des munitions, tous les articles d'équipement, de campement et de harnachement à l'usage de l'armée, ainsi que pour exécuter toutes les réparations de l'armement acheté à l'étranger.

L'Arsenal maritime de Lisbonne expose également une belle



M. le vicomte de Faria, Commissaire général.

série de produits de ses usines, d'articles destinés à l'armement des troupes de l'armée de mer, au grément et à l'équipement des navires, des câbles et des toiles à voile de qualité supérieure, etc. Cet arsenal, qui vient de subir une transformation complète sous la direction technique de M. Croneau, officier du génie maritime français, est à même de produire tout son outillage, de faire toutes les grandes réparations des navires et de leurs machines et de construire de toutes pièces des croiseurs du système moderne.

Ces deux établissements de l'État attestent, par la perfection de

leurs produits, les grands progrès récemment accomplis en Portugal par les industries corrélatives.

A côté des grands chefs-d'œuvre de l'art contemporain, groupés dans le grand Palais des Champs-Élysées, le Portugal expose quelques travaux d'artistes de talent, affirmant ainsi que le goût pour les Beaux-Arts n'a pas cessé de se développer dans ce pays, qui possède tant et de si précieux spécimens séculaires de peinture, de sculpture et d'architecture. S. M. le roi dom Charles, illustre rejeton d'une race de rois artistes, expose un beau pastel représentant *le Lever des filets d'une madrague* et qui affirme les hautes qualités artistiques de son auteur.

Parmi les œuvres des peintres dont la renommée n'est plus à faire, il faut citer les portraits de quelques notabilités portugaises et un *Saint Antoine* de Columbano Bordallo-Pinheiro, artiste du plus fort tempérament et portraitiste insigne ; — un portrait par Veloso Salgado ; — un délicieux *Matin* de Carlos Reis, paysagiste, dont les travaux sont fort intéressants ; — les tableaux de Souza Pinto, l'auteur si connu de la *Culotte déchirée*, qui excelle dans les tableaux de genre et est doublé d'un parfait Parisien ; — les peintures de fleurs de M^{me} Maria-Augusta Bordallo Pinheiro ; — le *Viatique*, tableau de grande valeur du professeur Malhoa, qui a produit tant d'élèves distingués. — A côté de ces artistes consacrés, il n'est que juste de mentionner MM. Candido da Costa et son tableau *La rentrée des bateaux*, Julio Ramos, excellent paysagiste, et Julio Caneiro, portraitiste, trois artistes du plus bel avenir.

La sculpture est représentée par quelques travaux de Teixeira Lopes, le premier des sculpteurs portugais contemporains, qui expose un beau groupe, *La Charité*, œuvre aux grandes allures et affranchie des vieilles formules conventionnelles ; ses portes monumentales pour l'église de la Chandeleur, à Rio de Janeiro ; et les *Enfants*, spécimen du genre où il excelle ; — ainsi que par quelques travaux de son père et de son frère ; — par Thomas Costa, artiste délicat ; — par Fernandes de Sà, avec *Ganymède*, récompensé au salon de 1900 par une mention honorable ; — et par Meyrelles, élève de Teixeira Lopes, dont la belle composition, *Martyre*, est bien digne d'être appréciée.

A remarquer, pour l'architecture, le projet de construction du palais de justice de Lisbonne, par M. Ventura Terra, l'auteur des pavillons de l'exposition portugaise ; celui de M. Marques da Silva, architecte émérite, diplômé de l'École des Beaux-Arts, pour la reconstruction de l'édifice des *Jéronymos* (couvent des Hyéronimites) de Lisbonne, ce joyau si précieux du genre gothique portugais connu sous la dénomination d'architecture *manuéline*, et celui de la gare centrale de Porto, du même artiste.

Les œuvres si rapidement énumérées des principaux artistes témoignent hautement que le culte des Beaux-Arts a en Portugal de fervents et de très illustres adeptes.

C'est à dessein que nous terminons cette notice par quelques mots sur le groupe de l'éducation et de l'enseignement ; car c'est surtout par l'instruction d'un peuple qu'on peut juger de l'état de sa civilisation. Or il convient de mettre bien en relief tout ce qui peut démontrer que le Portugal, au prix des plus grands efforts, a accompagné dans sa marche vertigineuse le siècle près de s'éteindre et suivi le mouvement général de la civilisation et du progrès matériel.

Les monographies, ainsi que les plans et les modèles d'écoles, publiés et exposés par les soins de l'Inspection générale, prouvent à l'évidence qu'en Portugal l'instruction primaire est très répandue au moyen d'un grand nombre d'écoles entretenues par l'État, et que l'instruction secondaire ou supérieure, dégagée des entraves de l'internat, est accessible à toutes les classes de la société. On y voit que le régime des écoles publiques, depuis les primaires jusqu'à l'Université de Coïmbre, et les programmes des études, sont parfaitement d'accord avec les préceptes de la pédagogie moderne, et que le pays possède toutes les écoles spéciales qui complètent le cycle de l'enseignement, parmi lesquelles il est juste de citer, pour le niveau élevé des études, l'École de l'armée, pépinière d'officiers de toutes les armes, l'École navale, les Écoles polytechniques et les Écoles de médecine de Lisbonne et de Porto, le Collège militaire, l'Institut d'agronomie, l'Institut industriel, l'Académie des beaux-arts, le Conservatoire de musique, etc.

L'enseignement industriel, cette branche si utile de l'instruction publique, loin d'être négligé, a été fécond en résultats pratiques. Il est en ce moment l'objet d'une transformation profonde, due à l'introduction dans le pays des idées qui déterminèrent en France l'enquête décrétée en 1881 par Antonin Proust et publiée en 1884. Les travaux de cordonnerie, de fleurs, de cartonnages, de vannerie, de menuiserie, de serrurerie, exposés par les élèves de ces écoles disséminées en assez grand nombre dans le pays, révèlent la forte impulsion donnée à cet enseignement.

Les nombreux ouvrages sur l'enseignement, en général, les belles cartes dressées par la Commission géodésique et par le Bureau hydrographique, ainsi que tant d'autres travaux analogues de grand mérite, sont comme le corollaire de notre affirmation concernant le haut degré du développement de l'instruction publique en Portugal.

Ce pays, où foisonnent les institutions de prévoyance et de secours mutuels, et dont la charité s'émeut aux appels de toutes les misères pour faire éclore, comme par enchantement, des asiles pour l'enfance ou pour la vieillesse et des établissements charitables de toute

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

espèce ; qui possède un corps complet de législation civile et criminelle calquée sur celle des nations les plus avancées et empreinte d'un caractère de douceur qui s'allie parfaitement avec les mœurs si douces du peuple, et qui s'honore d'être, entre tous les autres, le premier qui ait inscrit dans les traités internationaux la clause de n'accorder jamais l'extradition qu'à la condition que la peine capitale, depuis longtemps bannie de son code, ne sera pas appliquée à l'extradé ; qui, par de persévérants et tenaces efforts, s'applique à faire valoir les immenses ressources naturelles de son sol privilégié et à développer son industrie dans la brillante mesure démontrée par la présente Exposition : ce pays, disons-nous, bien loin d'être arriéré et esclave de la routine, comme on se plaît trop souvent à le représenter sans connaissance de cause, a suivi la marche du progrès et détient un rang des plus honorables dans cette assemblée des nations.

Nous le saluons aussi de toutes nos sympathies et lui souhaitons la bienvenue au concours universel de 1900.

V. W.





Notice concernant la Bulgarie

A l'Exposition Universelle de 1900

Peuplée de 3.310.000 habitants, la Bulgarie est une monarchie constitutionnelle avec pouvoir représentatif. Le souverain est S. A. R. Ferdinand 1^{er}, élu le 7 juin 1887. Le prince héritier est S. A. R. Boris.

Le sol de la Bulgarie est généralement très fertile; sur les 9.927.600 hectares, plus de 2.311.000 sont cultivés en champs, vignes et jardins potagers. Les prés et pâturages absorbent près de 6 millions d'hectares et les forêts 1.332.429 hectares.

Sofia, la capitale de la Bulgarie, compte aujourd'hui 60.000 habitants. Comme villes, dont l'importance croît chaque jour, il convient de citer Philippopoli, Roustchouk, Varna, Bourgas, Tirnovo, Viddin, Sistow, Sliven, Choumen, etc.

On compte huit ministères. La dette publique est de 220 millions de francs et le budget annuel de 84 millions en recettes et en dépenses.

Créé le 19 novembre 1893, le ministère du Commerce et de l'Agriculture de Bulgarie est composé de diverses sections : agriculture, commerce et industrie, mines, forêts, art vétérinaire, assurances contre la grêle, comptabilité. Du même ministère, dépendent encore la direction de la statistique, l'administration centrale des caisses agricoles, les chambres de commerce, le musée commercial et industriel bulgare à Sofia, l'imprimerie d'État, les mines d'État, les écoles d'agriculture, les écoles de métiers et enfin l'école commerciale de Sistow.

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

La France, l'Autriche-Hongrie, l'Italie, la Grande-Bretagne, la Russie, la Roumanie et la Serbie ont conclu avec la Bulgarie des traités de commerce donnant à leurs nationaux une entière liberté d'action dans le territoire de la Principauté.

De 1888 à 1898, le commerce de la Bulgarie avec les États étrangers s'établit de la manière suivante :

ANNÉES.	IMPORTATIONS.	EXPORTATIONS.
	francs.	francs.
1888.....	66.362.431	64.198.637
1889.....	72.869.245	80.581.076
1890.....	84.530.497	71.051.123
1891.....	81.348.150	71.065.085
1892.....	77.303.007	71.640.354
1893.....	90.867.900	91.563.653
1894.....	99.229.193	72.850.675
1895.....	69.020.295	77.685.546
1896.....	76.530.278	108.739.977
1897.....	83.994.236	59.790.511
1898.....	72.730.250	66.537.007

Depuis 1894, le Gouvernement fait bénéficier d'avantages spéciaux les industriels bulgares ou étrangers créant des établissements offrant de sérieuses garanties de durée et de prospérité. Diverses exemptions d'impôts et de droits de douane sont accordées aux industriels susdits, ainsi que d'importantes réductions sur les tarifs des Compagnies de chemins de fer. Bref, les administrations publiques ne négligent aucune occasion de favoriser les étrangers qui viennent en Bulgarie pour y faire fructifier leurs capitaux.

L'industrie des tapis prend chaque jour un nouveau développement; leur bonne qualité, leur prix de revient très modéré et la solidité dont ils font preuve à l'usage leur assurent chaque jour de nouveaux débouchés. Les tapis Bulgares peuvent lutter avec les meilleurs tapis d'Orient; il est facile de s'en rendre compte *de visu* en visitant le Pavillon Princier, au quai d'Orsay.



S. A. R. Ferdinand I^{er}, Prince de Bulgarie.

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

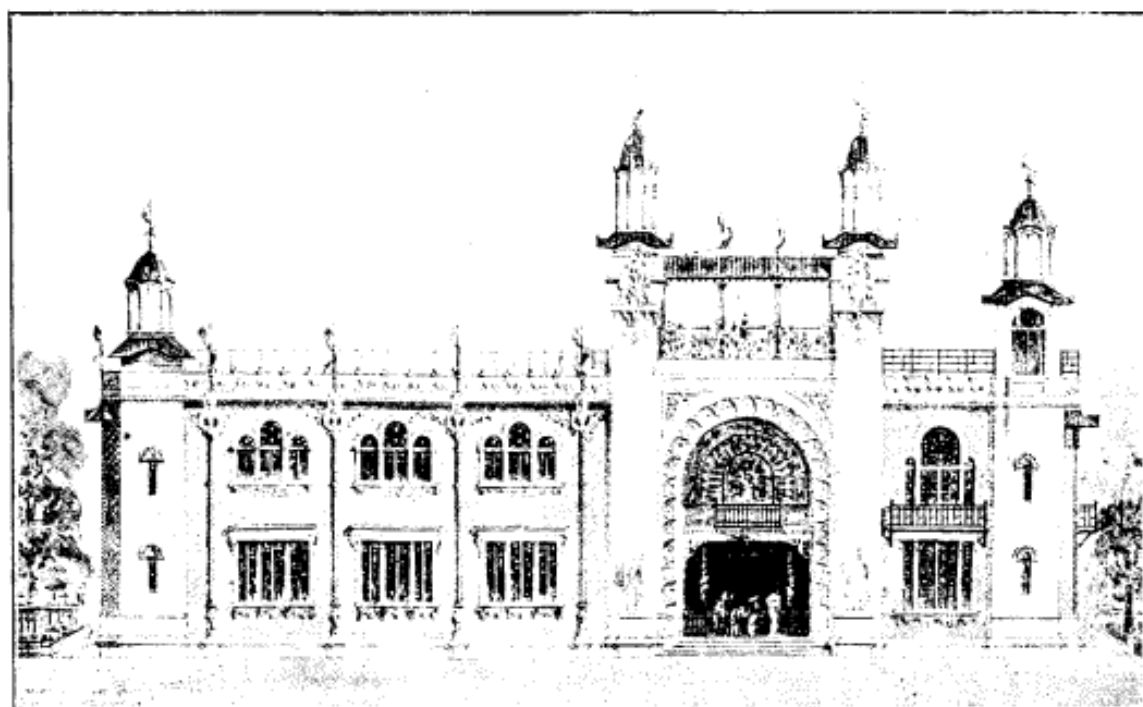
Il y a près de deux ans s'est ouvert, à Sofia, un musée commercial et industriel destiné à créer de nouveaux débouchés aux produits bulgares.

Les négociants et les particuliers du monde entier peuvent y adresser directement leurs demandes de renseignements et d'échantillons. Toutes informations utiles leur sont données avec la plus grande exactitude, et le musée se charge même de transmettre, dans les meilleures conditions de fabrication et de prix, les commandes qui lui sont adressées.

On peut également s'adresser à la Légation, 94, avenue Kléber, à Paris, pour y demander tous renseignements commerciaux et agricoles sur la Principauté.

Le catalogue spécial, édité par les soins du Commissariat général de Bulgarie à l'Exposition universelle de 1900, donne les renseignements les plus détaillés sur les diverses branches de l'activité nationale bulgare que nous venons d'effleurer dans cette rapide esquisse, et nous y renvoyons toute personne désireuse de connaître à fond les ressources commerciales et industrielles d'un pays dont la culture intellectuelle et économique est le constant souci du Gouvernement et mérite de retenir l'attention des gens sérieux des deux mondes.

P. D.



Pavillon de la Bulgarie.



Notice concernant la Roumanie

A l'Exposition Universelle de 1900

La Roumanie qui n'avait pris officiellement part, depuis 1867, à aucune de nos Expositions universelles, entend figurer brillamment à celle de 1900. Elle a fait voter par son Parlement une somme de 2 millions pour sa participation au grand tournoi pacifique dont le merveilleux panorama se déroule déjà sur les deux rives de la Seine : elle a appelé à la tête de son Commissariat général, ainsi que des divers comités d'organisation de son Exposition, des hommes d'une valeur éprouvée, presque aussi connus en France qu'en Roumanie, et dont l'effort incessant ainsi que le labeur patriotique font présager l'entière réussite ; enfin, elle a confié le soin d'édifier ses deux principaux pavillons à M. Formigé, l'architecte de la Ville de Paris, universellement connu par le retentissant succès de ses palais des Beaux-Arts et des Arts libéraux érigés au Champ de Mars, lors de la dernière Exposition de 1889.

Or la Roumanie qui, depuis les temps les plus reculés jusque dans la première moitié de ce siècle, n'a eu d'autre souci que de défendre son existence contre les hordes des envahisseurs, qui n'a jamais pu jouir des loisirs féconds de la paix et qui pendant plus d'un siècle et demi a subi le joug de la domination étrangère, ne possède pas encore à l'heure qu'il est une architecture nationale bien caractérisée. Forcés de chercher un refuge dans leurs forêts et dans

leurs montagnes, craignant toujours la surprise d'un coup de main, condamnés à une vie de défense et de lutte, les anciens Roumains ne pouvaient songer à l'art de bâtir des villes ni même des maisons dont le séjour ne leur offrait aucune sécurité. Braves et pieux, ils ne rentraient de quelque expédition lointaine que pour manifester leur foi religieuse en bâtissant des églises.

C'est ce qui explique pourquoi seule l'architecture religieuse existe en Roumanie. On n'y relève presque aucune trace d'édifices civils ou militaires anciens; en revanche, on y trouve un nombre incalculable d'églises et de couvents. Il n'est pas de ville d'une population moyenne de 10,000 à 15,000 habitants qui ne compte au moins une dizaine d'églises. Bucarest en a 115, Jassi 50, et l'on peut estimer actuellement à environ 7,000 le nombre des édifices de toutes sortes, églises, couvents, monastères consacrés au culte dans le jeune royaume danubien. Cette profusion de monuments religieux ne pouvait manquer de frapper l'esprit et les yeux de M. Formigé, au cours du voyage qu'il entreprit en Roumanie pendant l'été de 1898, dans le but d'étudier sur place le type prédominant de l'art architectural roumain.

Désireux de conserver au pavillon qu'il avait été chargé d'édifier au quai d'Orsay le caractère, le style, l'ornementation des constructions roumaines qui avaient fixé son attention, et de mêler aussi à ces éléments quelques formes plus nouvelles, inspirées de l'évolution toute naturelle qu'aurait accomplie l'art roumain s'il avait pu suivre sa marche et son développement réguliers à travers les âges, M. Formigé s'est appliqué et a réussi à faire œuvre d'artiste en se montrant, dans la conception et l'exécution de son palais, novateur original en même temps que gardien respectueux des traditions du passé.

Les types d'architecture roumaine des xv^e et xvi^e siècles, qui ont le plus contribué à inspirer l'auteur de ce palais, sont les églises d'Argesh, des Trois-Hyéarques de Jassi, d'Horezu, toutes trois fleurs tardives, mais originales de l'art byzantin.

C'est ainsi que le hall central du Pavillon Royal reproduit le *pronaos* du monastère d'Horezu. Surmonté d'une vaste coupole mesurant 30 mètres de hauteur, ce hall est occupé par un grand escalier à double rampe conduisant aux galeries du premier étage, lesquelles se terminent par deux élégants pavillons couronnés de deux clochets, dont la forme est empruntée à la cathédrale d'Argesh, restaurée, il y a quelques années, par un autre architecte français, M. Lecomte du Nouÿ.

Sur les façades sont reproduits divers motifs inspirés par l'architecture et la décoration des monuments religieux roumains. La porte principale n'est autre que le porche de l'église d'Horezu; les fenêtres latérales imitent celles de l'église de Stavropoleos, tout en étant de plus grande dimension; les colonnades des extrémités tiennent à la fois du *pronaos* d'Horezu et de celui d'Argesh; enfin, sur la façade principale, l'arc de grand tympan, dont la courbe est d'un effet si puissant, a été emprunté à l'église d'Argesh, mais s'est enrichi en même temps de la corniche à consoles de l'église des Trois-Hyéarques de Jassi. C'est également cette dernière église qui a fourni le dessin



S. M. R. Charles I^{er}, roi de Roumanie.

de la frise qui forme une riche ceinture à tout le monument. Comme à Argesh, les coupoles sont ornées de rinceaux et de cabochons dorés du plus heureux effet décoratif. Quant à l'appareil des murs de façade, il comporte des assises de briques émaillées, en même temps que des motifs de sculpture dont la variété constitue un ensemble des plus harmonieux.

Le second pavillon que M. Formigé construit pour la Roumanie au quai d'Orsay reproduit un type de l'antique maison des champs roumaine, dont le modèle avec quelques variétés est très en vogue dans les nouvelles bâtisses de Bucarest.

On y a installé, par les soins et sous la haute surveillance du Commissariat général, un restaurant roumain, où l'on dégustera les liqueurs et les boissons nationales et où les amateurs de bonne chère et de bonne musique (car on y entendra les fameux *Lautars*, qui ont fait courir tout Paris en 1889) se donneront journellement rendez-vous pendant toute la durée de l'Exposition.

Un très élégant pavillon tout en majolique, et dont l'originale et riche décoration est l'œuvre de la Société de Basalte et Céramique de Bucarest, est annexé au restaurant et servira au débit des tabacs de la manufacture royale de Bucarest, tabacs aussi connus et aussi appréciés du public que ceux de Turquie et d'Égypte.

Un pavillon, de formes et d'allures fort originales, a été bâti à Vincennes pour l'exposition du pétrole roumain dont la production et la qualité sont tout aussi riches qu'appréciées sur les marchés industriels de l'Europe.

On retrouve enfin la Roumanie au Palais des Beaux-Arts, à celui de l'Alimentation (où son exposition agricole et vinicole est des plus remarquable), aux Tissus, aux Forêts, au Génie civil, aux Industries chimiques, et les produits qu'elle expose dans chacune de ces sections témoignent des progrès considérables réalisés par le jeune royaume dans toutes les branches de l'activité commerciale, industrielle et économique, sous le règne glorieux de Sa Majesté le roi Charles I^{er}.

La haute protection du Souverain et l'intérêt tout particulier que Sa Majesté a daigné témoigner à la participation de la Roumanie à l'Exposition universelle de 1900 ont été de puissants stimulants pour les hommes d'élite auxquels le Gouvernement Royal a confié le soin d'organiser dignement cette participation.

Une part — et une part considérable — du succès final revient en première ligne à l'éminent Ministre du Commerce, de l'Agriculture, de l'Industrie et des Domaines de Roumanie, S. E. M. Nicolas Fleva, de qui relèvent directement tous les services du Commissariat général, et qui, dès le mois de janvier dernier, est venu lui-même à Paris pour apporter aux organisateurs de la section roumaine l'autorité de son précieux concours et de son expérience éprouvée.

Un comité d'organisation placé sous la présidence d'honneur du Ministre et sous la présidence effective du Commissaire général du Gouvernement Royal à l'Exposition universelle de 1900, a réglé, avec une sollicitude et une compétence toutes spéciales, tous les détails de la participation de la Roumanie à l'Exposition : ce comité est composé de MM. Nicolas Filippesco, vice-président de la Chambre des

députés et ancien maire de la ville de Bucarest; M. le général Bengesco-Dabija, Intendant général de l'Armée; M. Minco, architecte; M. Scortsesco, député; et de M. Zanné, ingénieur et grand industriel de Bucarest.

Le Commissaire général du Gouvernement roumain à l'Exposition universelle de 1900 est M. Démètre C. Ollanescou, envoyé extraordinaire et Ministre plénipotentiaire de S. M. le Roi de Rou-



M. Ollanescou,
Commissaire général de Roumanie.

manie, membre de l'Académie roumaine, et l'un des diplomates et des lettrés les plus en vue de son pays. Né à Focsani, en 1849, M. Ollanescou faisait ses études en France lorsque la guerre de 1870 l'obligea à aller les poursuivre et les achever en Belgique. Tour à tour magistrat, avocat, député au Parlement roumain, M. Ollanescou a fait néanmoins de la diplomatie sa principale carrière. Entré en 1876 au Ministère des Affaires étrangères, en qualité de Directeur politique, il fut désigné en 1878 pour assister le Commissaire général roumain près les armées impériales russes, lors de la participation

de la Roumanie à la guerre russo-turque de 1877-1878. Premier secrétaire à Constantinople en 1880, chef de la direction consulaire et du contentieux au département des Affaires étrangères en 1883, secrétaire général de ce même département en 1885, chargé d'affaires à Vienne en 1887, M. Ollanescou se vit confier en 1889 la Légation royale de Roumanie à Athènes. Il abandonna ce poste en 1893, à la suite de la rupture des relations diplomatiques entre la Roumanie et la Grèce, à propos de l'affaire Zappa. Depuis, M. Ollanescou s'est plus spécialement occupé de littérature. Il a fait représenter avec succès plusieurs ouvrages dramatiques sur la scène roumaine (entre autres une magistrale traduction en vers du *Ruy Blas* de Victor Hugo). Sa très remarquable traduction — également en vers roumains — des œuvres d'Horace lui a ouvert, en 1893, les portes de l'Académie roumaine dont il a été pendant deux ans le vice-président. On doit également à M. Ollanescou, qui est depuis longtemps membre de la Commission des théâtres de Roumanie, une très intéressante et très savante histoire du théâtre roumain, depuis ses origines jusqu'à nos jours.

M. Ollanescou a à ses côtés, comme Commissaire spécial, M. N. Coucou, ingénieur en chef des ponts et chaussées, député au Parlement roumain, ancien directeur des travaux de la ville de Bucarest et ancien secrétaire général du Ministère de l'Agriculture, du Commerce, de l'Industrie et des Domaines. M. Coucou est l'auteur d'un remarquable ouvrage sur le pétrole et ses dérivés, publié en 1881, faisant autorité dans la matière et qui a obtenu les suffrages de l'Académie roumaine; il s'est fait en outre très avantageusement connaître par sa haute compétence dans les diverses questions industrielles (entre autres, celle du service des eaux), qui sont actuellement à l'ordre du jour en Roumanie. C'est M. Coucou qui, avant de fixer sa résidence à Paris, s'est occupé plus spécialement à Bucarest de la réunion, de la classification et de l'envoi des nombreux produits destinés à figurer dans le pavillon royal, ainsi que dans les divers emplacements attribués à la Roumanie.

Les deux principaux délégués du Commissaire général sont bien connus à Paris : l'un, M. Georges Sterian, élève diplômé de l'École nationale des Beaux-Arts, où il a suivi le cours de M. Guadet, ancien député au Parlement roumain, ancien directeur de l'École d'architecture de Bucarest, membre de la Commission des monuments historiques et conseiller technique du Gouvernement Royal, est l'un des meilleurs architectes que compte la Roumanie, et a participé à la restauration de la cathédrale d'Argesh, ainsi qu'à celle de l'église des Trois-Hyéarques de Jassi; — l'autre, M. Georges Bengesco, ancien envoyé extraordinaire et Ministre plénipotentiaire de S. M. le Roi de Roumanie à Bruxelles, La Haye et Athènes (où il a été spécialement envoyé en 1896 pour renouer les relations diplomatiques rompues à la suite du départ de M. Ollanescou), est l'auteur d'une Bibliographie des œuvres de Voltaire en quatre volumes, couronnée à deux reprises par l'Académie française; d'une Bibliographie franco-roumaine du XIX^e siècle, d'une Bibliographie de la question d'Orient, ainsi que de plusieurs autres ouvrages historiques et littéraires qui ont été accueillis avec faveur en France aussi bien qu'à l'étranger.

M. G. Bengesco est membre correspondant de l'Académie roumaine, membre correspondant de la Société d'histoire diplomatique et vice-président de la Société d'histoire littéraire de la France.

Nous citerons parmi les autres délégués du Commissaire général de Roumanie à l'Exposition universelle de 1900, M. le prince Ferdinand Ghika, délégué général près les congrès internationaux, l'émi-



M. Coucou,
Commissaire spécial de Roumanie.

ment peintre roumain Grigoresco, délégué général aux Beaux-Arts, M. Ghitza, ancien député, délégué à l'Agriculture, etc., etc.

Outre ces fonctions de délégué spécial, M. Georges Bengesco a la haute direction de la chancellerie du Commissariat général; enfin, M. Constantin C. Mano, ancien juge au tribunal de Bucarest, est le très actif et très aimable secrétaire du Commissariat.

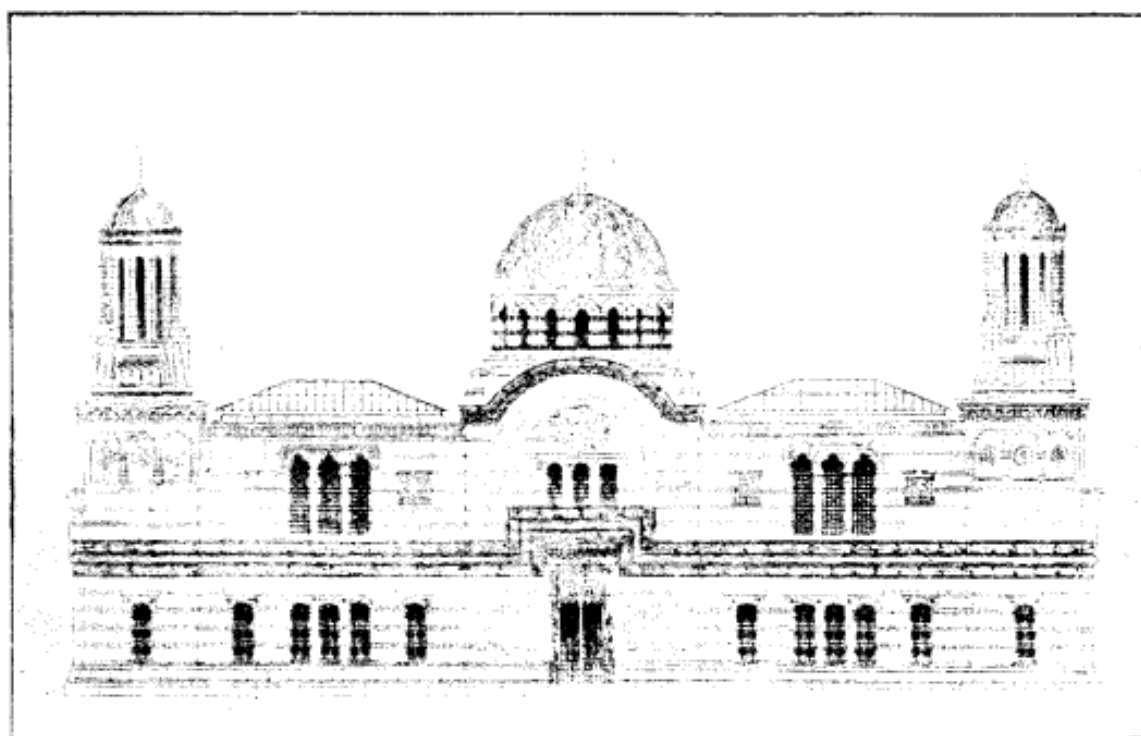
Plus de 5,000 déclarations d'exposants, émanant des grands propriétaires, des grands commerçants, des grands industriels, des

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

hautes Administrations, ainsi que des Sociétés les plus florissantes du pays, ont été communiquées par le Commissariat général de Roumanie à la Direction générale de l'Exploitation française.

Les Jurys chargés de procéder en Roumanie à la sélection des objets destinés à l'Exposition s'étant montrés fort rigoureux et fort sévères et ayant préféré la qualité à la quantité, un assez grand nombre d'agriculteurs et de commerçants ont vu finalement leurs produits écartés et il en est résulté une diminution assez sensible dans le nombre des déclarants de la première heure.

L'Exposition roumaine ne peut que gagner à cette sage mesure restrictive, parce que la plupart des articles exposés sont des objets de choix, vraiment dignes de fixer l'attention des connaisseurs.



Le Palais de la Roumanie.



Notice concernant la section Russe

à l'Exposition universelle de 1900

L'invitation de prendre part à l'Exposition Universelle de Paris en 1900, adressée par le gouvernement de la République française, a été acceptée par la Russie, conformément à un ordre de S. M. l'Empereur, en date du 10 septembre 1895. Les dispositions pour l'organisation d'une section russe ont été concentrées comme dans les précédentes occasions au département du Commerce et des Manufactures, sous la direction immédiate du Ministre des Finances, le secrétaire d'État Serge de Witte. L'exécution des mesures à prendre fut confiée à une commission présidée par le Directeur du Département, M. le conseiller privé Kovalevsky, et composée de délégués des différentes administrations compétentes et de fonctionnaires du Ministère des Finances. Les deux vice-présidents de cette commission sont M. Arthur Raffalovich, membre du Conseil du Ministre, et le prince Tenicheff, commissaire général de la section russe à l'Exposition universelle; M. B. de Wouytch est le commissaire général adjoint; le professeur Konovaloff, chef des groupes du Ministère des Finances, a été chargé d'organiser le fonctionnement du jury, en ce qui concerne la Russie.

La Commission impériale a réuni plus de 2,400 exposants, contre 1,170 en 1878.

À la dernière exposition nationale russe, qui eut lieu en 1896 à Nijni-Novgorod, les visiteurs ont eu la sensation très vive et très nette que, sans cesser d'être une grande contrée agricole, la Russie devenait un État industriel, mettant en valeur les admirables richesses d'un sol si abondamment pourvu de ressources de toute nature. Depuis lors, la Russie a continué de marcher dans la voie ouverte. L'Exposition de Paris, à laquelle elle prend une part très large, permet de juger des

efforts et des résultats, La section russe offre en effet un tableau vivant et réel, où le pittoresque se mêle à l'utile; c'est une synthèse établie avec soin au point de vue agricole, minier, industriel, commercial, sans qu'on ait oublié l'activité nationale dans le domaine de l'Instruction publique et des Beaux-Arts.

Nous rappellerons tout d'abord qu'en 1800, les recettes ordinaires de l'état n'étaient que de 67 millions, elles sont aujourd'hui de 1.564 millions; le revenu des douanes, qui était de 5 millions en 1788, atteint 217 millions; celui des postes et télégraphes a progressé de 3 millions en 1839 à 48 millions en 1900. En 1788, le commerce extérieur de la Russie représentait une valeur de 47 millions de roubles, en 1898, il s'élève à 1.350 millions. Il serait facile de continuer cette juxtaposition de statistiques prises à cent années d'intervalle, de même que l'on pourrait faire le bilan moral d'un siècle marqué par l'émancipation des paysans, par la convocation de la Conférence de La Haye, par la construction du chemin de fer de Sibérie (1).

La Russie couvre une superficie d'environ 22 millions de kilomètres carrés, dont 5.470.000 en Europe, 16 millions en Asie (avec le Caucase). Sa population est aujourd'hui de près de 135 millions d'habitants. Les principales richesses minérales de la Russie d'Europe sont le charbon de terre, le fer et le sel. Les gisements de houille les plus riches se trouvent dans le bassin du Donetz, ensuite dans le royaume de Pologne (bassin de Dombrowa), dans la région centrale agricole et le long du fleuve Tchourowaïa, sur le revers occidental de la chaîne de l'Oural. Les minerais de fer sont très communs dans le bassin du Donetz, en Finlande, dans le gouvernement d'Olonetz, dans la région centrale, le long de l'Oka et dans le bassin supérieur du Don. Le sel commun ou hydrochlorate de soude est répandu dans la plaine de Russie en incomparable quantité, le sel gemme dans les célèbres mines d'Iletzka, au-delà du fleuve Oural, près d'Orenbourg, près de Bakhmout, dans le gouvernement d'Ekaterinoslaw et dans la montagne de Tchaptchatchi. Des richesses salines plus grandes encore sont celles des dépôts lacustres (Crimée, Nouvelle-Russie, gouvernement d'Astrakan). Les autres richesses minérales sont des mines de zinc en Pologne, des mines d'étain et de cuivre en Finlande, des minerais mercuriels dans le district de Bakhmout, le manganèse dans le gouvernement d'Ekaterinoslaw et de Kherson; le cobalt sur la rive mourmane et la Laponie. La région lacustre et la Finlande possèdent de riches matériaux de construction en granit et syénites, des roches de quartzite, des marbres. Dans le gouvernement de Kiew, on a découvert de belles carrières de labrador. Parmi les richesses minérales du Caucase, on citera les minerais de plomb argentifère, de zinc, de cinabre, de manganèse, de cobalt; sur les deux versants du Caucase, il existe d'excellentes sources minérales,

(1) La quantité d'or fin produite en Russie de 1888 à 1896 a été de 319.977 kilos.



S. M. l'Empereur Nicolas II.

mais la principale richesse de cette espèce c'est le naphte, dont les nappes de l'extrémité orientale du Caucase et de la presqu'île d'Apchéron ont acquis une importance universelle.

Les richesses minérales de l'Oural comprennent des gisements d'or en veines et en sables, le platine et les métaux rares qui l'accompagnent, tels que l'iridium, le rodium, l'osmium; de riches mines de cuivre et les meilleurs malachites du monde, du chrome, du manganèse, du nickel. Les minerais de fer de l'Oural sont renommés par leur richesse et leurs qualités (le mont Blagodatt). Enfin, dans l'Oural, il existe de riches gisements de pierres précieuses, parmi lesquels les plus connus sont :



S. E. M. de Witte,
Secrétaire d'Etat,
Ministre des Finances.

les gisements du Mourzinsk, de Chaïtansk et ceux de la rivière Tokova. Les pierres précieuses que l'on trouve dans l'Oural sont les béryls (aiguemarine et émeraude), les topazes véritables, les zirkonses (hyacinthes), les rubis, saphirs et les rares rubis-saphirs, les meilleures améthystes du monde, ainsi que des pierres particulières à l'Oural, comme les phénaquites, les chryso-béryls, les tourmalines roses, les grenats verts. La Russie d'Asie possède beaucoup d'autres richesses. Sans parler des filons aurifères qui sont encore peu exploités, les sables aurifères couvrent de vastes régions de la Sibérie, les versants septentrionaux des ramifications de l'Altaï, les revers des monts Kouznietzky-Mataou et de la chaîne de Salaïr; les gisements aurifères du gouvernement d'Ienisseïsk sont dans les bassins de l'Angara et de la

Podkammennaïa Tougoutska; les gisements de la Beroussa dans le cercle de Nijni Oudinsk et de Kansk, le riche groupe d'Olekminsk (1).

La Russie d'Asie possède encore beaucoup d'autres richesses, notamment les gisements aurifères dans la province de Iakoutsk, des deux versants des monts Stanovoï dans les provinces de Iakoutsk et de l'Amour; enfin les gisements nouvellement découverts dans le district d'Oudskoï de la province littorale (Primorsky). Il existe des minerais de plomb argentifère dans les provinces d'Akmolinsk et de Semipalatinsk, de la lieutenance générale steppienne, dans le district de Zmieïorsk et les environs de Salaïr et, enfin, au delà du Baïkal, dans les districts de Nertchinsk. En dehors du revers oriental des Monts

(1) On trouvera d'amples données dans le grand ouvrage, *la Russie au XIX^e siècle*, éditée en français sous la direction de M. W. de Kovalevsky, président de la Commission Impériale.

Oural, les minerais de cuivre sont particulièrement en abondance dans les provinces d'Akmolinsk et de Semipalatinsk, dans les monts Altaï et dans le district de Minousinsk où des mines de cuivre furent exploitées dans les temps les plus reculés par les aborigènes de l'époque du bronze. Plus à l'est, on trouve des minerais de cuivre sur l'Aldan et la Léna, dans le cercle de Nertchinsk, dans l'île de Sakhaline, dans le cercle de Tachkent de la province du Syr-Daria. Il n'y a d'étain que sur la rivière l'Onone, dans la province Transbaïkalienne. La Russie d'Asie est extrêmement bien pourvue en minerais de fer, surtout dans le bassin de Kouzniétk qui est immensément riche en houille. Il existe du charbon de terre dans les provinces steppiennes d'Akmolinsk et de Semipalatinsk, dans le gouvernement d'Irkoutsk, dans les régions que traverse le grand transsibérien, et sur l'île de Sakhaline. Dans le gouvernement d'Irkoutsk et sur les affluents du Lé-nisséï inférieur, on rencontre des gisements de plombagine (graphite). La Russie d'Asie est assez riche en sel. Les dépôts de sel lacustre sont très communs dans la partie asiatique de la dépression aralo-caspienne (le fameux lac Indersk dont les richesses salines sont incommensurables). Il existe aussi de riches lacs salés dans la lieutenance générale steppienne (Koriakowsk), dans les steppes sud-ouest de la plaine sibérienne (les lacs Borowski et Bourlinsk), ainsi que la partie méridionale de la Sibérie moyenne et de la Transbaïkalie. On possède de riches réserves de sulfate de nitre (sel Glauber) dans le golfe de Karabougass de la mer Caspienne, de même que dans beaucoup de lacs de steppes de la Sibérie méridionale et de la lieutenance générale steppienne. Le naphte est en abondance dans l'île de Tchéléken, dans les parties de la province Transcaspienne les plus rapprochées de la mer, au delà du fleuve l'Emba. La Sibérie est riche en sources minérales: il en est de même du Turkestan.

Grâce à la politique éclairée de ses souverains, qui, depuis vingt ans, lui ont assuré le bienfait d'une paix durable, grâce à la stabilité de son régime douanier, la Russie a pu, sur le fondement des richesses de son sol et de son sous-sol, développer son industrie dans les proportions les plus considérables.

On peut en juger par les chiffres relatifs à la valeur de la production en 1877 et en 1897.



S. E. M. de Kovalevsky.

Conseiller privé, Président
de la Commission Impériale.

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

	1877	1897
Industrie textile.	297.7 millions de roub.	946.3 mill. de roub.
Produits alimentaires	17.0	93.7
Mise en œuvre des produits animaux.	67.7	132.0
Industrie du bois	16.8	102.9
Industrie du papier	12.7	45.3
Produits chimiques	10.3	59.6
Produits céramiques.	20.4	82.6
Objets en métal	89.3	310.6
Autres industries	8.6	41.0
	541 millions	1.816 millions



S. E. le Prince Tenicheff,
Vice-Président
de la Commission Impériale
et Commissaire général.

Beaucoup de branches ne sont pas comprises dans cette énumération. Les ouvriers employés dans les fabriques dépassent aujourd'hui le nombre de deux millions. Il faut y ajouter ceux qui travaillent à la maison, qui suppléent par une production domestique à la médiocrité de leurs gains comme ouvriers ou petits propriétaires ruraux et qui produisent les ouvrages si intéressants exposés dans le Village Russe, qui est adossé aux puissantes murailles du Kremlin, au Trocadéro.

Quant à la production minérale et métallurgique, quelques chiffres montrent la progression obtenue de 1877 à 1898 (millions de pouds).

	1877	1898
Houille.	110	746
Naphte	13	507
Fonte.	23	134
Fer.	16	30
Acier.	3	70

Et encore, malgré leur prodigieux développement, ces branches de l'industrie nationale sont encore impuissantes à satisfaire les besoins chaque jour plus grands de combustible et de métal brut.

De 1878 à 1897, l'industrie russe ne s'est pas bornée à augmenter la masse de ses produits. On a pu constater en 1896, à l'Exposition de Nijni, qu'elle a su améliorer ses procédés techniques; on le constatera derechef à Paris. Beaucoup de branches de production qui existaient à peine il y a vingt-cinq ans, sont aujourd'hui florissantes et ont atteint un haut degré de perfection; d'autres industries sont nées. Le concours

des capitaux étrangers, qui trouvent en Russie un emploi fructueux, a beaucoup contribué, dans les dernières années, à ce développement.

Malgré le prodigieux essor des industries, malgré le rôle croissant qu'elles jouent dans la production du pays, la Russie est restée un pays agricole par excellence. La récolte de 1899 a donné 1.291 millions de pouds de seigle, 569 millions de pouds de froment, 728 millions de pouds d'avoine, 300 millions de pouds d'orge. La consommation intérieure augmente. A côté des céréales, la betterave, le lin, le chanvre occupent de vastes étendues et sont transformés en produits fabriqués. La Russie, où travaillent près de 5 millions de broches et plus de cent mille métiers mécaniques à tisser, reçoit aujourd'hui le tiers du coton nécessaire (plus de 70 millions de kilogrammes) de ses plantations asiatiques. Grâce aux efforts persévérants et éclairés, le coton d'Asie centrale est devenu d'une qualité excellente. L'Exposition de Paris renseignera le public sur la production agricole de la Russie dans ses branches multiples. Le gouvernement impérial porte une attention toute spéciale à l'élevage du bétail, à la préservation des troupeaux; des mesures rigoureuses vétérinaires sont prises et des résultats excellents ont été obtenus. Actuellement toutes les régions s'étendant des frontières de l'Europe occidentale jusqu'à la province de Tobolsk et jusqu'au territoire d'Akomlinsk inclusivement, et depuis les monts Caucase et la mer Noire jusqu'à la province d'Astrakan doivent être reconnues comme étant entièrement indemnes de l'épizootie.

Les chemins de fer ont été des instruments puissants pour le développement économique de la Russie. En 1880, le réseau russe était de 29.292 kilomètres, dont 6902 appartenaient à l'État, le reste était possédé par des compagnies privées. Aujourd'hui il n'existe plus que 9 compagnies privées concessionnaires de 15.712 kilomètres en pleine exploitation, de 6.842 kilomètres en construction, de 769 kilomètres de lignes d'intérêt local, soit un total de 23.323 kilomètres. Pendant la même période, la longueur des chemins de fer de l'État a passé de 6.902 à 30.859 kilomètres, et si l'on tient compte de 4.706 kilomètres en construction à 35.655 kilomètres. La longueur du réseau russe qui, en 1880, était de 29.292 kilomètres, atteint aujourd'hui 58.978 kilomètres, sans



S. E. M. Raffalovich,
Conseiller d'Etat actuel,
Vice-Président de la Commission
Impériale.

La Chine a cédé à la Russie l'usufruit de la presqu'île de Kouan-Toun et ouvert l'accès d'une mer toujours libre de glaces.

compter la partie de la ligne de l'Est chinois qui se trouve hors des frontières de l'Empire. L'agrandissement du réseau ferré, l'augmentation du matériel, l'unification et les abaissements des tarifs ont exercé l'influence la plus heureuse.

Ce qui donne à l'Exposition russe un attrait puissant, c'est la partie relative à la Sibérie. On peut contempler la grande œuvre de la construction d'une voie ferrée, traversant l'Asie dans toute sa longueur, œuvre qui s'est accomplie sous la direction immédiate de l'Empereur Nicolas II. Elle approche de son heureux achèvement. Un ruban de fer ininterrompu reliera les rives des deux Océans. Au point terminus de la



S. E. M. de Wouytch,
Conseiller d'Etat actuel,
Commissaire général adjoint.

voie ferrée s'élèvera la ville de Dalni, érigée en port franc et appelée à devenir un des centres principaux des relations commerciales entre l'ancien et le nouveau Monde. Cette grande voie de transit, joignant les extrémités de l'Europe et celles d'Asie, est destinée à servir d'élément civilisateur pour l'Extrême-Orient, en même temps qu'elle éveille à la vie les forces productives de la riche Sibérie.

Les finances d'un État sont le reflet de la vie économique du pays. Depuis 1880, à l'exception de la seule année 1891, marquée par une récolte insuffisante et une véritable disette, le budget ordinaire s'est toujours réglé avec un excédent sur les dépenses: cet excédent, qui était de 18 millions en 1892, a été de 237 millions en 1898. Durant cette période la Russie a procédé à toute une série de grandes conversions qui ont allégé le far-

deau de sa dette publique; elle a mené à bonne fin la réforme monétaire (loi monétaire du 7 juin 1899). La politique financière d'un grand pays doit tendre à conserver sa stabilité à l'instrument des échanges: la stabilité est essentielle pour le développement normal de l'état économique et financier. De 1892 à 1899, le stock d'or russe a augmenté de 600 millions roubles; en même temps qu'il était retiré près de 500 millions de billets de crédit.

Dans le domaine fiscal, on ne doit pas oublier la grande réforme de l'impôt des boissons, dont un des principaux objets a été de diminuer l'abus des boissons alcooliques et de lutter contre l'ivrognerie. La Régie des alcools a un pavillon spécial au Champ de Mars, près de la Tour Eiffel.

FABRICATION DES ENCREs, COULEURS, PASTELS & COLLES LIQUIDES

Ateliers d'Ébénisterie pour Articles de Bureaux, de Dessin
et de Peinture.

MAISON A. W. FABER

55, Boulevard de Strasbourg, PARIS

USINE A NOISY-LE-SEC



La Fabrique de crayons A. W. Faber, à laquelle nous avons consacré, d'autre part, une étude spéciale, ne s'est pas contentée de créer à Paris une importante maison de commerce qui la tient en relations directes avec la clientèle française. Elle a placé, sous la dépendance de cette succursale, une intéressante usine, créée en 1881, à Noisy-le-Sec, près Paris, pour la production des encres, colles liquides, des couleurs pour l'aquarelle, pastels, etc.

On a encore ajouté à cette usine des ateliers pour la fabrication des articles de bureaux, de dessin et de peinture, tels que classeurs, boîtes de couleurs de toutes formes, etc.

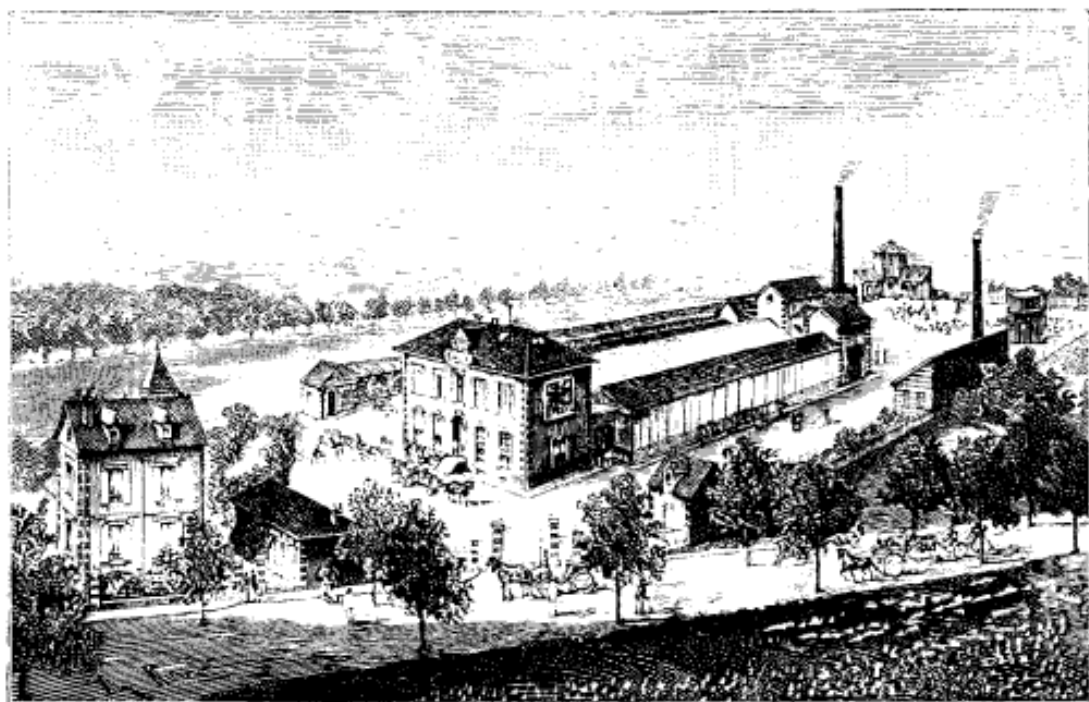
Les encres, pastels, couleurs et colles de la marque A. W. Faber n'ont pas eu de peine à conquérir la faveur d'un public déjà initié à la supériorité incomparable des crayons vendus sous la même marque, et leur succès a largement profité des débouchés ouverts par la réputation très juste qui les avait précédés. La pratique a démontré depuis que si les crayons A. W. Faber ne peuvent être imités, les autres produits vendus sous le même nom se recommandent également par des qualités de fabrication d'une indiscutable supériorité.

C'est surtout dans les écoles et dans tous les établissements d'instruction que les couleurs fabriquées à Noisy-le-Sec ont rencontré l'accueil le plus favorable. On peut en conclure que leur pureté irréprochable et que leur prix avantageux en rendent l'emploi suffisamment économique pour qu'il réponde, dans la mesure la plus complète, aux applications scolaires en général.

L'usine de Noisy-le-Sec, plus encore par l'organisation remarquable de ses différents services que par son importance, dont on peut juger par la vue reproduite ici, mérite la qualification d'établissement

modèle. La direction technique en a été confiée à M. René Machy, ingénieur civil, élève de l'École Centrale des Arts et Manufactures à Paris.

Cet établissement, avantageusement situé sur la ligne de l'Est, à quelques minutes de Paris, est le digne complément des puissantes



Usine A. W. Faber, à Noisy-le-Sec (Seine)

usines de Stein et de Geroldsgrün, dont il a été parlé d'autre part.

Ses ateliers, étant donnée leur organisation relativement récente, ont été dotés de tous les perfectionnements réalisés en mécanique, et la chimie, qui tient une si large place dans la fabrication des encres et des couleurs, y est représentée par des laboratoires supérieurement organisés. Il faut encore citer les ateliers d'ébénisterie, d'où sortent chaque jour des quantités d'objets élégants et pratiques, dont le cachet marche de pair avec une solidité qu'on assure par tous les perfectionnements mis à la disposition de ce genre de travaux.

En un mot, la branche française de la puissante industrie créée par la Maison A. W. Faber est, en tous points, digne de ses origines, et les productions de tous genres qu'elle répand dans notre pays, ne seront pas sans ajouter beaucoup à la légitime réputation qui s'attache au grand nom qu'elle porte.





Ch. Boulenger et C^{ie}

4, RUE DU VERT-BOIS, 4. (AU COIN DE LA RUE TURBIGO)

PARIS

USINE A CRÉTEIL-SUR-MARNE (SEINE)



L'ORFÈVRERIE BOULENGER est une des plus anciennes maisons parisiennes. Elle fabrique l'orfèvrerie d'art, les couverts et l'orfèvrerie de table et de toilette en argent et en argenté, la coutellerie de luxe.

Fondée en 1810 par M. S. Hautin, cette maison fut reprise en 1833 par le neveu du fondateur, M. Boulenger-Hautin, qui eut à son tour pour successeur, en 1864, M. Adolphe Boulenger fils. C'est le fils de ce dernier, et par conséquent l'arrière petit-neveu du fondateur de la Maison, qui dirige celle-ci depuis 1898.

On peut donc dire que le développement acquis aujourd'hui par l'entreprise est l'œuvre commune de la famille. Une part prépondérante en revient à M. Adolphe Boulenger, qui a été justement considéré comme un des hommes de son temps les plus expérimentés en matière d'orfèvrerie. Sous l'impulsion qu'il avait su lui communiquer, l'entreprise prospéra rapidement, et la production fut plus que triplée.

C'est de cette période féconde que date l'importance acquise dans son industrie par la Maison Boulenger.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Son chef actuel, M. Ch. Boulenger, semble du reste vouloir aller plus loin encore, si l'on en juge par les ressources nouvelles dont les ateliers de la Maison viennent d'être dotés par l'acquisition faite, en 1899, de tous les modèles de l'ancienne et importante Maison Flamant, si connue pour ses beaux travaux en orfèvrerie argent.



Le développement continu et l'importance acquise progressivement par la Maison Boulenger s'expliquent par les soins dont elle a toujours entouré ses travaux et par les concours artistiques qu'elle s'est assurés.

Un personnel nombreux et expérimenté, formé dans la maison et attaché à ses succès, constitue pour une entreprise de ce genre, une des bases fondamentales de la prospérité. Dans chaque branche, ce personnel se compose exclusivement de spécialistes apportant leurs aptitudes pour le progrès de l'industrie commune. Des artistes de talent : dessinateurs, graveurs, eiseleurs, sculpteurs, modelers, forment en outre, une phalange d'élite dont toutes les productions sont revêtues d'un sentiment d'art très élevé et très pur.

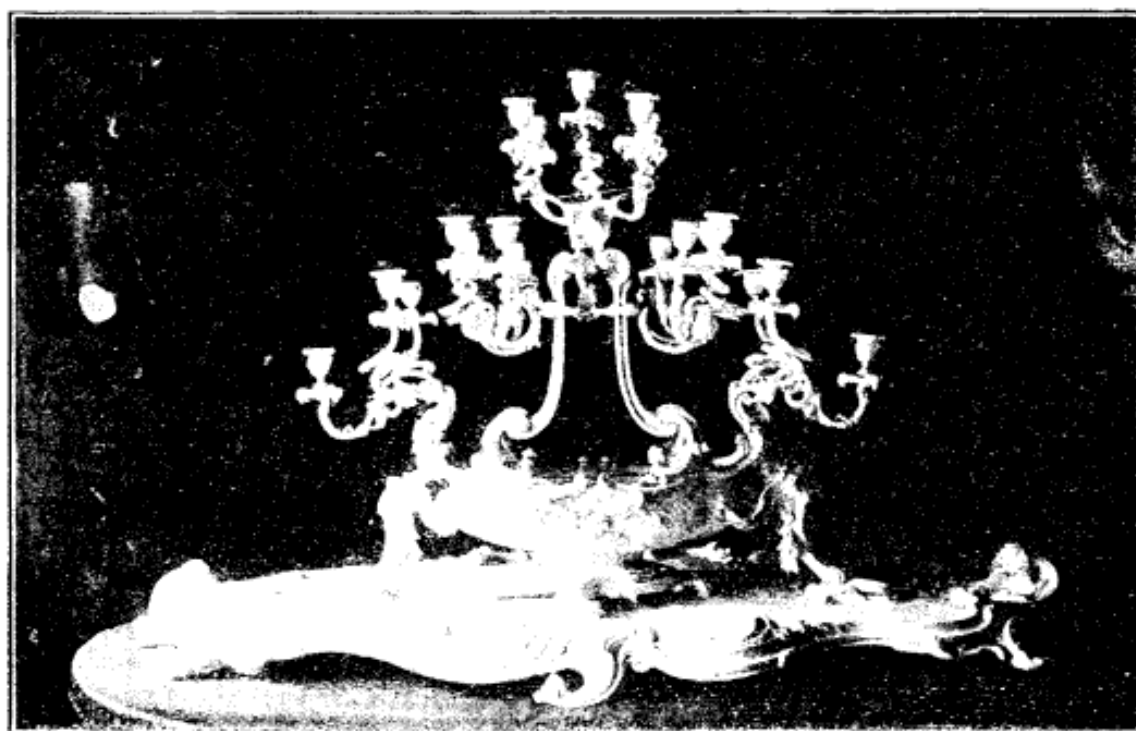
Avec de tels concours et avec une organisation technique comme celle de l'importante usine de Créteil, où tous les progrès de la science industrielle sont appliqués au jour le jour aux procédés comme au matériel, la Maison Boulenger a pu figurer honorablement dans un grand

nombre d'expositions et y présenter sous son jour le plus intéressant l'une des plus belles branches de l'art industriel français.

Il n'est pas sans intérêt de citer pour mémoire quelques-unes de ces expositions qui peuvent être considérés comme les étapes du succès de cette Maison bientôt centenaire :

Paris,	1867	Hanoï,	1887
Vienne,	1873	Amsterdam,	1887
Marseille,	1874	Paris,	1888
Paris,	1875	Paris,	1889
Sidney,	1875	Moscou,	1891
Paris,	1878	Anvers,	1894
Melbourne,	1881	Bruxelles,	1897
Anvers,	1885	Toronto,	1898

Les jurys de ces Expositions ont donné à la Maison Boulenger 19 médailles, dont 10 en or, trois Diplômes d'honneur et un Grand Prix.



En outre, M. Adolphe Boulenger avait été nommé, en 1881, chevalier de la Légion d'honneur, et en 1895, Officier de l'Ordre Royal du Cambrodge.

L'Exposition de 1900 montrera que MM. Ch. Boulenger et C^{ie} ont su rester dignes du passé, et ajouter de nouveaux et remarquables titres à la réputation de la Maison.

Ils exposent en effet dans la Classe 94, à côté d'un ensemble de pièces de couverts et d'orfèvrerie courante, plusieurs chefs-d'œuvre de haute valeur artistique qui ne manqueront pas d'attirer l'attention des visiteurs, notamment le *Grand surtout Louis XV*, modelé par Coupri et exécuté avec une délicatesse remarquable, et *La Vague*, de François et Louis Moreau, objet d'art en argent massif offert par la Société d'Encouragement des Courses du Bois de Boulogne au gagnant du *Prix de la Coupe* (1896.)

Ces deux œuvres magnifiques, dont la photographie est reproduite d'autre part, comptent incontestablement parmi les plus belles productions de l'orfèvrerie moderne.

Il faudrait citer aussi les beaux services à thé Louis XIV, Louis XV, Louis XVI Empire et Renaissance, et tous les autres objets qui complètent l'Exposition de la Maison et qui dénotent une connaissance approfondie des styles et une rare fidélité dans leur adaptation aux objets usuels modernes.

Le public ne regrettera pas les quelques minutes qu'il passera devant cette exposition, car elles le mettront en présence des productions d'une maison française qui a su conserver à ses travaux le caractère artistique le plus pur, tout en en faisant l'objet d'une grande et prospère industrie.



FABRIQUE FRANÇAISE DE BIJOUTERIE OR

*Spécialité de Chaines et Bracelets***Gross, Langoulant & C^{ie}***79, Rue du Temple, à Paris*

MAISON FONDÉE EN 1860 PAR M. A. GROSS

USINE A VAPEUR —••••• TÉLÉPHONE : 129-09

*Médaille de Mérite : VIENNE 1873. — Médaille d'Argent : PARIS 1878.
Médaille d'Or : PARIS 1889. — Diplôme d'Honneur : BRUXELLES 1897.*

DEPUIS l'Exposition Universelle de Paris en 1889, où la supériorité de sa fabrication des chaînes et bracelets en tous genres lui valut la *Médaille d'Or*, l'importance de la Maison Gross, Langoulant et C^{ie} s'est considérablement accrue, et la marche toujours croissante de son chiffre d'affaires prouve de la façon la plus évidente que le bon goût, le choix artistique de ses modèles et la perfection de leur exécution sont aussi appréciés des acheteurs qu'ils l'avaient été par le Jury International.

L'Exposition de Bruxelles, en 1897, fut pour cette maison une occasion d'affirmer son mérite transcendant qui fut récompensé par *Un Diplôme d'Honneur*. Le Jury voulant aussi que son habile et intelligent Directeur, M. Langoulant, fût récompensé de sa valeur personnelle et de ses efforts pour assurer et maintenir la suprématie de la bijouterie française, demanda et obtint pour lui le premier échelon des distinctions nationales, les palmes d'*Officier d'Académie*.

Dès sa fondation, en 1860, par M. A. Gross, cette maison se fit rapidement remarquer par sa fabrication irréprochable et surtout par la légèreté extraordinaire des chaînes creuses dites *Charnière*, produites à l'aide d'un outillage perfectionné; aussi, en 1873, à l'Exposition de Vienne (Autriche), où elle entra pour la première fois en lutte avec ses concurrents, elle obtenait une *Médaille de Mérite*.

L'Exposition Universelle de Paris en 1878 fut pour elle la seconde étape de sa renommée naissante qui fut consacrée par une *Médaille d'Argent*.

En 1883, la Maison se transforma sous la raison sociale Gross, Langoulant et C^{ie} et la Direction Générale en fut confiée à M. A. Langoulant, qui en faisait partie déjà depuis 1866. La nouvelle Direction non

seulement continua l'œuvre déjà si remarquable du fondateur, mais elle entreprit avec un égal succès le genre fantaisie et la fabrication d'articles plus riches, d'un goût très recherché qui contribuèrent puissamment à sa prospérité.

Depuis cette époque, par des améliorations successives, par le perfectionnement de son matériel, par l'ordre établi dans ses différents services, commandes et livraisons, expéditions en province, aux colonies et à l'étranger, par un stock considérable de marchandises fabriquées toujours prêtes à livrer, la maison Gross, Langoulant et C^o est considérée comme un modèle d'organisation.

Ce sont ces remarquables moyens d'action qui lui ont permis de lancer la mode du *sautoir* dont la vogue a été et est encore si grande, et qu'elle a su répandre à profusion dès le début. Il en a été de même de ces ravissantes et artistiques médailles si goûtées du public amateur.

L'espace restreint dont nous disposons ne nous permet pas de citer en détail toutes les créations sensationnelles de la Maison Gross, Langoulant et C^o, mais nous devons dire cependant que depuis qu'elle a ajouté à sa spécialité de chaînes et bracelets, la bijouterie or, la petite joaillerie et ses modèles en art nouveau, si esthétiques et si bien accueillis par sa clientèle, son chiffre annuel d'affaires, en progression constante, atteint actuellement *quatre millions de francs*, ce qui la classe au premier rang des fabriques de bijouterie or de Paris.

Nous devons signaler aussi la perfection qu'elle a atteinte dans l'exécution des chaînes à bas titre qu'elle fut la première à entreprendre pour l'exportation dès que la loi de 1884 en autorisa la fabrication en France. En effet, ses articles en 10, 12 et 14 karats, qui ne diffèrent en rien de ceux de 18 karats, ni comme élégance, ni comme finesse d'exécution, ont-ils largement contribué à faire adopter, pour l'exportation, la fabrication française.

Qui ne se souvient de ce ravissant bijou : la Tour Eiffel en miniature, que la Maison Gross, Langoulant et C^o fabriqua en 1889 et qui eut un si colossal succès dans le monde entier. Cette année, elle s'est assuré la concession du droit de reproduction du *Sidérostat*, instrument qui supporte le grand miroir dit « La lune à un mètre » ; c'est un nouveau triomphe à son actif si l'on en juge par l'affluence des commandes qui lui sont déjà parvenues.

Avant de clore le compte-rendu de cette si intéressante visite, qu'il nous soit encore permis de mentionner la revue rétrospective, que M. Langoulant a bien voulu nous faire passer, de tous les modèles créés par la Maison depuis sa fondation. c'est-à-dire depuis quarante ans ; nous avons pu suivre ainsi les créations et les curieuses transformations des différents modèles, tous reproduits en métal, en plâtre ou par la photographie. C'est un vrai petit musée qui excite au plus haut point l'intérêt du visiteur. Nous en adressons nos plus vifs remerciements à M. Langoulant, le sympathique directeur de cette importante fabrique.

The
Goldsmiths & Silversmiths
Company, Ltd.,

Show Rooms : **112 REGENT STREET,**

ALSO
 48 & 49, Warwick Street, and
 48 Glasshouse Street, London, W.

LONDON, W.



THE GOLDSMITHS & SILVERSMITHS COMPANY, LIMITED, 112, REGENT STREET, LONDON, W., occupies the important position of leading jewellers, goldsmiths and silversmiths in Great Britain. The business, founded in the year 1880, with the object of supplying the public direct with diamond ornaments, gem jewellery, silver plate, electro plate, &c., of the finest quality at manufacturers' actual cash prices, had an immediate success, and the Company at once took a leading position in the trade.



Jewelled Dragon-fly.

Goldsmiths & Silversmiths Company, Ltd.

In 1898 the business was converted into a Limited Company with a capital of £600,000, of which £300,000 only was offered for public subscription, and the appreciation of the sound principles upon which the Company conduct their business was shown in the enormous application for Shares, more than 1½ million pounds sterling being immediately subscribed.

The continued and increasing success of the Company is due to the enlightened principles and indefatigable enterprise which have always been associated with its operations, and it is no mere *façon de parler* to say that the resources of the Company



Diamond, Ruby and Sapphire Bow Brooch.
Goldsmiths & Silversmiths Company, Ltd.

in the matter of diamond ornaments, silver plate, &c., are inexhaustible. Every conceivable kind of article used either for personal adornment, the decoration of the table, or for presentation purposes, is to be found in its stock in the most varied and artistic forms, and marked by that refinement of taste which has always been conspicuous in the Company's productions.

The Goldsmiths Company conducts the whole of its vast business from 112, Regent Street,

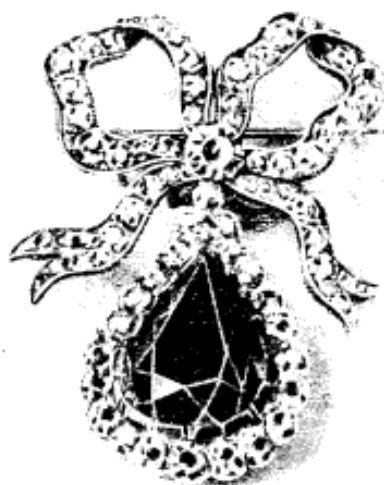
the stock on view in the show-rooms being the largest and most comprehensive in existence.

The show-rooms are the finest and most commodious in the world, containing every arrangement conducive to the comfort of visitors. These include well-appointed writing and tea-rooms, an up-to-date convenience which makes the show-rooms a well-known rendezvous for American and Colonial visitors, in the very heart of fashionable London.

The Company affords visitors every facility to inspect the stock without being importuned to purchase. The staff of employés are most efficient and attentive, but are strictly prohibited from soliciting business, while at the same time being willing, if desired, to give visitors the benefit of their technical skill and knowledge.

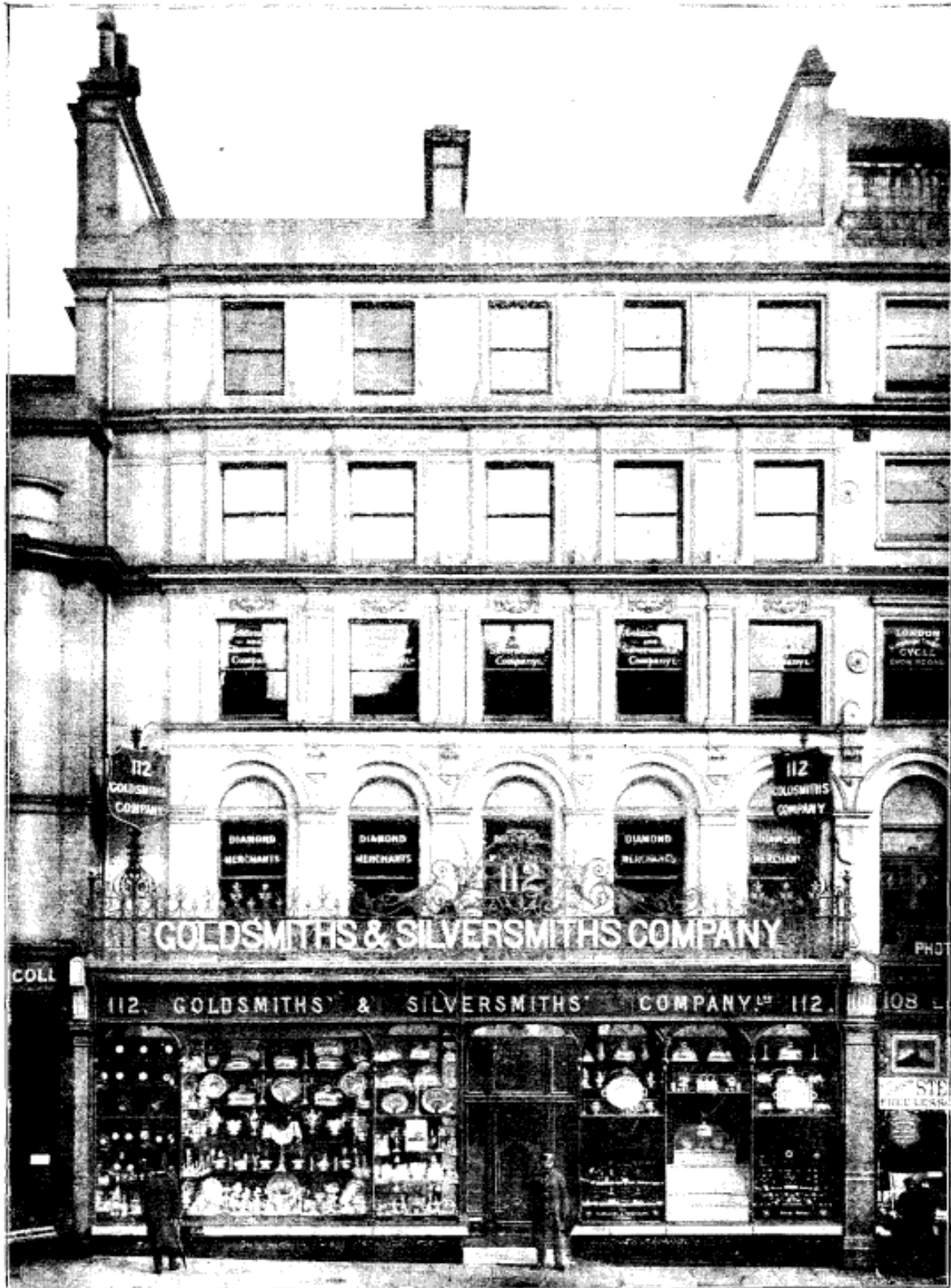
Visitors contemplating a purchase will find each article marked with its price in plain figures, so that when dealing with the Company, purchasers not only buy direct from the producer, but are also able to see on each article the exact amount to be paid, whether it is thousands of pounds or only a few shillings.

The Company's various departments are under the management of experts, thus ensuring the highest artistic taste and technical skill in the designing and making up of the various costly gems and precious metals used in the manufacture of its goods.



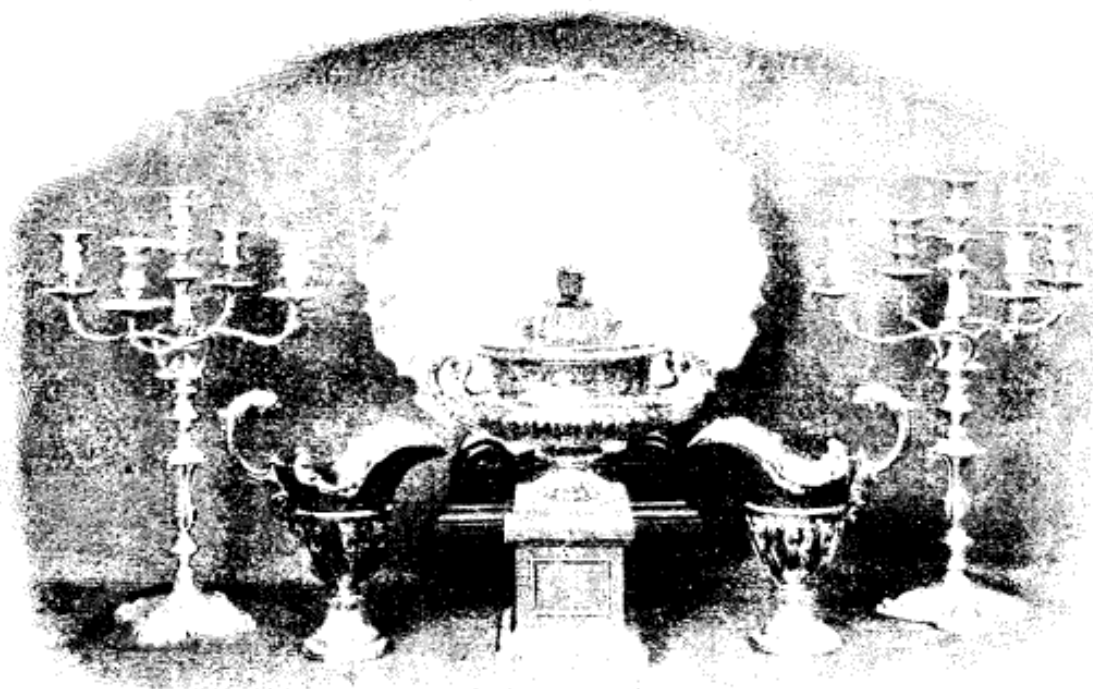
Diamond Bow, with Specimen Emerald Pendant.
Goldsmiths & Silversmiths Company, Ltd.

The magnificent display of diamond tiaras, diamond necklaces, muff chains, stars, sprays, rings, bracelets, brooches, &c., is unique, and in no other establishment can an assortment be found in which



View of The Goldsmiths & Silversmiths Company's Premises in Regent Street.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires



A GROUP OF PRESENTATION PLATE.

Goldsmiths & Silversmiths Company, Ltd.

art, as exemplified in design and setting, is so cleverly added to the intrinsic value of the diamonds, pearls, rubies, emeralds, sapphires, and other precious stones, as in the collection on view at 112, Regent Street.

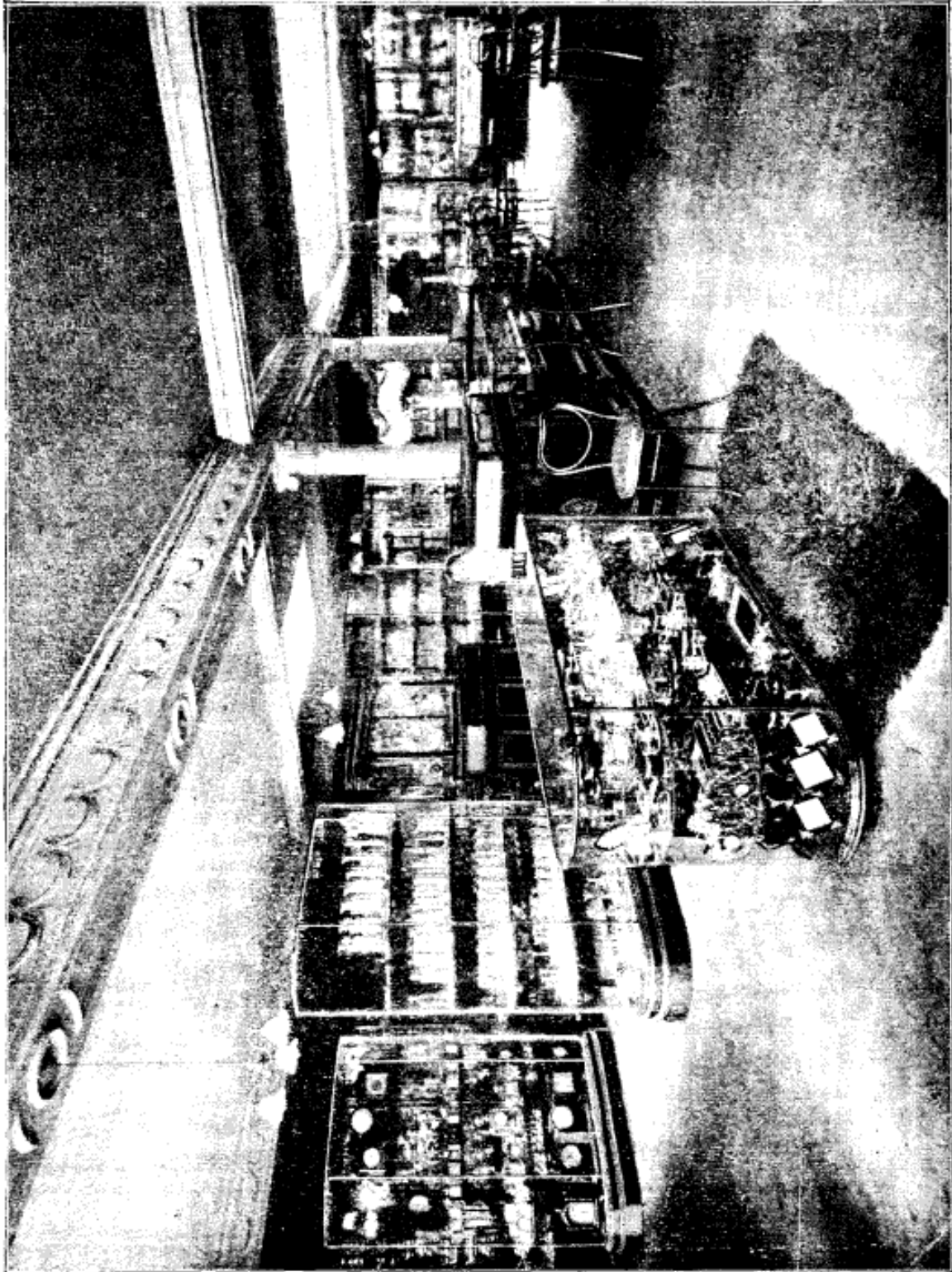
It is a practical impossibility to convey through the medium of a short article any adequate idea of this splendid collection, but from such superb specimens of diamond setting, as regal necklaces of triple rows of perfect diamonds, diamond crowns, delicate scrolls of brilliants forming collars, magnificent corsage ornaments, aigrettes of exquisite workmanship, pendants of rubies, emeralds and pearls, surrounded by diamonds, and flexible bracelets, to the various daintinesses in brooches, bangles, rings, and charms, the designing and execution of the work will be found distinctively excellent, just as the carefully selected gems alone used by the Company are the finest of their kind.

The Goldsmiths & Silversmiths Company has always enjoyed the highest reputation for its splendid stock of pearls. Its judgment as a collector received public recognition as far back as 1883, when it was awarded a Gold Medal at the Fisheries Exhibition, London, for its unique display of white and pink pearls.

To meet the demand consequent on the steady and continued growth in public favour of this beautiful gem, the Company maintains a most magnificent collection of loose pearls, pearl necklaces, pearl collars, muff chains, earrings, &c. Among the specimens on view at the Company's exhibit, connoisseurs and

intending purchasers may well note the truly imperial necklace, composed of a single row of forty-six of the largest and finest pearls the world has ever seen.

The Company is equally famous for its collection of silver plate, and its skill in producing dinner services, toilet services, race cups,



A VIEW OF THE SHOW ROOMS.

trophies and presentation plate of every conceivable kind. The innumerable Presentation Caskets, Swords of Honour, Masonic Insignia, Mayoral Chains and Badges, &c., designed and manufactured by the Company are an indisputable testimony to its ability to execute all orders with which it may be entrusted, not only in good taste but at lower prices than are usually charged.

In the designing and manufacturing of Military Trophies the Company holds a practical monopoly. There is scarcely a Regiment of the English and Indian Armies which has not in its Officers' Mess, one piece of plate of the Company's manufacture, while in many, the finest and most magnificent of the Regiments' possessions are the productions of the Company's workshops.

Special attention has been devoted to the reproduction of Antique Silver Plate, so that owing to the Company's enterprise, perfect facsimiles of many of the masterpieces of the old craftsmen can be purchased at about one-eighth the cost of the original. Several



A CORNER OF THE SHOWROOMS.

Goldsmiths & Silversmiths Company, Ltd.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

prominent examples are on view at the Company's exhibit, among which special attention may be drawn to the "Augsburg Cup," the original of which is now in the possession of the South Kensington

Museum, London, and was presented by the maker to the Guild of Goldsmiths of Augsburg in the 15th century. The reproduction is an exact copy and is produced in the same manner as the original, it being worked up from a single flat piece of silver. Its beautiful design and comprehensive scheme of decoration makes the Cup a perfect specimen of the silversmith's art.

The "Ardagh" Chalice is a further example of reproduction of the antique. The original of this piece is in the possession of the Royal Irish Academy, Dublin; and although only found in Dublin in 1868, it is stated by experts to be of the 10th century or even older, as the silver and



View of The Goldsmiths & Silversmiths Company's Country, Foreign and Colonial Department.

gold used in its manufacture are of the same standard as coinage of the Byzantine period.

The Company's reputation for straightforward dealings has made its name familiar and respected throughout the globe, and consequently its customers are to be found in every part of the civilised world. It is obviously necessary, therefore, that special attention should be paid to the production of reliable price lists, and this the Goldsmiths Company do with unqualified success. Their Catalogues, beautifully printed and illustrated, contain an amount of accurate detail and useful information, which speaks eloquently for the care and technical knowledge brought to bear upon their compilation. These catalogues are sent post free to any part of the world, and customers in far-away countries can order from them with the assurance that their orders will receive the same care and attention, and the same prices be charged, as if a personal visit were made to London.

In conclusion, it may well be said that many honours have fallen to the Company at Exhibitions, as it can boast of the distinction of

having been awarded no less than nine Gold Medals and the Cross of the Legion of Honour. These include Gold Medals at the Inventions Exhibition; the Fisheries Exhibition, where special praise was given to the Company's wonderful collection of pearls; the Health Exhibition; and the Indian and Colonial Exhibition. At the Paris Exhibition, 1889, despite the keen competition, the Company carried off the only Gold Medal in its class; and in 1893 it brought back a Gold Medal from the great Exhibition at Chicago. Other honours and distinctions are held by the Company, and have been indisputably well earned.



SOLID SILVER STATUETTE.

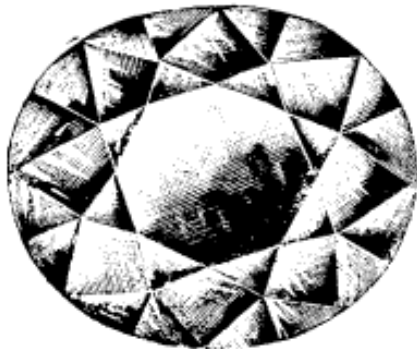
A Vigorous Reproduction from Life.

Goldsmiths & Silversmiths Company, Ltd.

THE ASSOCIATION
OF
Diamond Merchants Jewellers L^{td}

6, GRAND HOTEL BUILDINGS

Trafalgar Square, LONDON W. C.



Le Koh-i-Noor.
Poids après la taille : 106 carats.

L'UNE des expositions les plus intéressantes qui figurent dans la section Britannique est celle de cette maison. Quiconque aime les pierres précieuses trouvera là des révélations. Diamants, rubis, saphirs, émeraudes, turquoises, opales, perles étincellent dans ces écrins, apparaissent dans toutes les phases de leur transformation de cailloux en bijoux.

Un modèle parfait de machine semblable à la machine dont la photographie se trouve page 5 de cette notice, donne une idée, sert à la démonstration des procédés employés pour fendre, tailler

et polir la pierre. Aucun visiteur ne manquera de remarquer la collection de perles exposée, depuis la perle telle qu'on la trouve dans l'huître jusqu'à la perle montée en joyau : voir les couronnes, tiars, colliers, pendentifs, bracelets, broches, bagues, etc.

Heureux les possesseurs de ces éblouissements ! Combien de visiteurs porteront envie à ces privilégiés ! Et combien peu de ces bijoux resteront sans maîtresse quand aura passé devant leurs tentatrices incandescences le flot des jolies femmes du monde entier !

Mais, et le prix ? D'abord, qu'importe ? Et puis, achetant la pierre à l'état brut, la transformant jusqu'à ce qu'elle soit montée en bijou, ne la quittant pas une seule seconde de sa métamorphose, n'ayant donc point d'intermédiaires à rémunérer, l'Association des Diamantiers Anglais est à même de donner, quel que soit le prix qu'il convienne au client de mettre à un achat, un objet d'une valeur réelle indiscutablement et, sauf un bénéfice léger, égale à ce prix.

L'Association donne à ses clients toutes facilités : elle leur permet d'acheter *au poids*, et, se contentant d'un pourcentage très modéré ajouté au prix coûtant de la pierre et de la taille, place l'acheteur au détail exactement sur le pied de l'acheteur en *gros*.

Pour les visiteurs qui désirent emporter de l'Exposition un souvenir élégant et durable, l'Association a conçu, expose et offre de délicieux objets engemés. Exquis, ils sont pourtant à la portée du plus grand nombre.

L'Association a fait composer une brochure aussi intéressante

qu'instructive sous ce titre : La pierre précieuse. On en trouvera ci-après un résumé.

Les pierres sont classées selon leur importance. Pour chaque variété sont donnés des détails sur le pays d'origine et sur la pierre elle-même, son analyse, son poids spécifique et sa dureté.

LE DIAMANT. — Quatre-vingt-quinze pour cent des diamants proviennent aujourd'hui du sud de l'Afrique. Les principales mines sont celles de De Beers, Wesselton, Bultfontein, Jagersfontein, Koffyfontein, Robinson, etc.

La Compagnie De Beers contrôle la production de la plupart de ces mines.

Un des plus gros diamants provient de la mine Jagersfontein. Il a reçu le nom d'« Excelsior » : Il pesait, avant la taille, 970 carats et a été taillé à Amsterdam, où se travaillent aujourd'hui presque tous les diamants.

Bruts, les diamants affectent généralement la forme d'octaédres (8 faces triangulaires équilatérales) ou de rhombes dodécaédres (12 faces en rhombes ou losanges).

Le traitement qui transforme ces cristaux ou diamants bruts en bijoux est des plus intéressants.

Et, d'abord, parlons du fendage. Le fendeur doit être un véritable artiste et très expérimenté. Il s'agit, en effet, pour lui, de fendre la pierre de telle façon que disparaissent toutes pailles ou défauts, et cela en réduisant le moins possible le poids du précieux objet. On fend en opérant une incision en forme de V avec un diamant coupant dénommé « coupeur ». L'incision se pratique dans le grain de la pierre. Le fendeur place alors un couteau émoussé dans l'incision et frappe ce couteau d'un coup sec avec une barre de fer. Si l'incision est juste et exactement dans le grain, le diamant se casse dans les proportions voulues.

Les diamants sont alors remis au tailleur qui, après les avoir examinés avec soin, les taille — d'après le principe « diamant contre diamant » — en l'une des formes suivantes : deux pointes, quatre pointes « wass », « drop briolette », rondelle ou table selon les possibilités de la pierre en traitement. Le tailleur passe les pierres au monteur qui les monte en plomb dans une mignonne cuvette de cuivre, ne laissant à découvert qu'une petite partie. La pierre est ensuite remise au polisseur dont le premier soin est de passer à la meule et de polir la table ou surface supérieure. Cela fait, la pierre revient au monteur qui la remonte de manière à ce qu'un des angles soit soumis au polissage, et ainsi de suite jusqu'à ce que le diamant soit complètement travaillé. Chaque facette a un nom particulier, et chaque nom dénote le grain et comment polir telle ou telle facette. Le polisseur se sert d'une meule circulaire qui tourne à raison de deux mille tours par minute ; le disque de la meule est en fer poreux et à mesure que se polit le diamant la poussière pénètre les pores du fer si bien que c'est diamant contre diamant. On obtient les meilleurs résultats par la taille du diamant en brillant. En brillant, le diamant a à peu près la forme de deux cônes réunis par la base ; le cône supérieur est coupé de manière à laisser une large surface plane qui a nom : la table. Le cône inférieur se fusèle presque en pointe dénommée culot. La jonction des cônes supérieur et inférieur s'appelle la « ceinture », et le cône inférieur « le

pavillon ». Il y a 32 facettes entre la table et la ceinture ; 24 au-dessous de la ceinture.

Taillé en perfection le diamant perd environ 50 % de son poids ; le prix de la taille est calculé au carat du poids de la pierre brute.

On trouve des diamants de toutes couleurs : blancs, jaunes, rouges, verts, bleus, roses, mauves, etc. Les diamants rouges sont très rares. On en a trouvé quelques-uns à Bornéo. Un diamant rouge du poids d'un carat s'est vendu environ vingt mille francs.

On trouve les diamants verts principalement à Bornéo et dans l'Inde. Un des plus gros connus est le fameux « Greenvaults » de Dresde. Il pèse plus de 48 carats et est estimé valoir un million deux cent mille francs.

On trouve les diamants bleus à peu près exclusivement dans les anciennes mines de l'Inde. Le plus beau diamant bleu qui soit en Europe est le « Hope », il pèse plus de 44 carats.

Composition du diamant : Carbone pur ; Gravité spécifique, 3,51 à 3,52 ; Dureté, 10

Ne pas manquer de voir à cette Exposition la curieuse collection de modèles des plus gros diamants qui aient jamais été découverts, y compris le célèbre Koh-i-noor (que reproduit notre illustration). Possédé par la famille Royale d'Angleterre, il présente un intérêt tout particulier pour les visiteurs anglais. Les modèles exposés montrent le diamant tel qu'il était quand l'Angleterre l'obtint du Rajah de Malwa, et tel qu'il est aujourd'hui taillé en brillant magnifique. Dans son premier état il pesait 186 carats ; la taille nouvelle l'a réduit à 106 carats.

Les visiteurs trouveront aussi une série de photographies qui démontrent comment les mines sont exploitées ; et un diagramme très intéressant qui permet à tout le monde d'estimer à vue le poids d'un diamant ou d'une perle.

LE RUBIS. — Le rubis est, et avec raison, la plus estimée des pierres de couleur. De belle couleur il vaut, à poids égal, plus que le diamant. Une pierre dont l'eau est pure et la teinte véritablement « sang de pigeon », vaut plus de deux mille cinq cents francs le carat.

Le rubis affecte généralement la forme de cristaux à faces hexagonales. On le trouve dans la chaux qui lui sert de gaine ; mais il se rencontre plus fréquemment aujourd'hui sous forme de cristaux roulés dans les éboulis, au penchant des collines sur le sol des cavernes de chaux et dans le lit desséché des rivières ; il est, dans ce cas, la plupart du temps isolé, la gaine s'étant dissoute. Les seuls pays qui produisent le rubis en quantités appréciables sont : la Birmanie, l'île de Ceylan, le Royaume de Siam ; mais les rubis de la vraie couleur sang de pigeon ne proviennent que de la Birmanie. Les deux plus gros spécimens connus pèsent 1,171 et 973 carats respectivement ; ce dernier a été trouvé près de Mojok, en Birmanie ; la qualité de l'un et de l'autre est inférieure.

Deux rubis d'une valeur considérable ont été acquis par l'Angleterre en 1875 ; l'un pèse 37 et l'autre près de 47 carats. On a taillé les deux ; la taille a considérablement réduit leur poids, mais a augmenté leur valeur. Ces deux pierres ont été vendues environ sept cent cinquante mille francs.

Composition du rubis : Alumine ; Gravité spécifique, 3,97 à 4,05 ; Dureté, 9

LE SAPHIR. — La couleur du saphir est celle du bluet. Plus la teinte est veloutée, plus la pierre a de valeur. On trouve le saphir en

cristaux dans le gravier et le limon du lit des rivières. Les pays où on le découvre principalement sont : le Siam, la Birmanie, le Cashmire, Ceylan, l'Australie et les États-Unis d'Amérique.

Les saphirs du Siam ont la plus grande valeur à cause de leur teinte tout particulièrement veloutée.

Les saphirs de Birmanie sont trop foncés ; ceux de Ceylan trop clairs. La province de Montana en produit d'à peu près de toutes teintes. L'un des plus beaux connus a été exposé à Londres, en 1862 ; son poids est de 250 carats environ. Une autre pierre d'environ 220 carats et de qualité bien supérieure a été mise en montre à l'Exposition de Paris, en 1867, mais la taille a réduit son poids à 60 carats. Cette pierre, vendue à Paris, est évaluée à plus de cent soixante-quinze mille francs.

Composition du saphir : Alumine ; Gravité spécifique, 4 ; Dureté, 9

L'ÉMERAUDE. — La vraie couleur de l'émeraude est un vert foncé velouté. Une pierre de cette teinte, sans paille, vaut à peu près autant qu'un beau rubis. On trouve l'émeraude sous la forme de cristaux enfermés dans une gaine de chaux, en général, ou bien dans les cavités de roc de chaux, de calcaire blanc ou dans les pyrites de fer. Les plus belles ont été trouvées sur les rives de la rivière Minero, laquelle traverse une partie encore sauvage de la République de Colombie. Le Pérou, l'Égypte, l'Autriche, l'Australie et les États-Unis d'Amérique en produisent un petit nombre. On en trouve aussi de dimensions plus considérables, mais de qualité inférieure, dans les montagnes de l'Oural.

Une émeraude du poids de 101 carats, provient de ce district.

Composition de l'émeraude : Silice 68, Alumine 18, Glusine 14 = 100
Gravité spécifique, 2.7 ; Dureté, 7.5

LA TURQOISE. — Cette gemme est une pierre dure et opaque, de couleur bleu ciel. On la trouve dans les filons de rochers composés de chaux quartzite grise et jaune et de coulées de porphyre. Les plus belles proviennent des mines du Khorassan et du Khahî, en Perse. — On en trouve aussi en Égypte, au Mexique et en Australie.

Composition de la turquoise : Pentoxide de phosphore, 32 ; Alumine, 40.2 ; Oxyde de fer et manganèse, 2.5 ; Eau, 19.2 ; Oxyde de cuivre, 5.3 ; Total, 100
Gravité spécifique, 2.65 ; Dureté, 6.

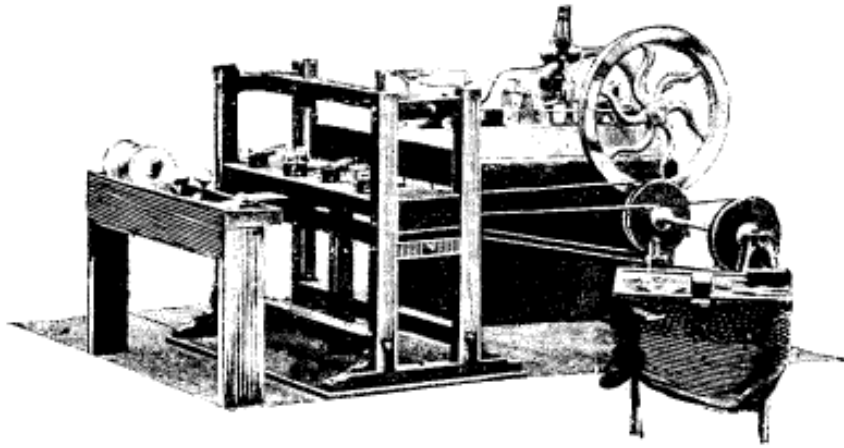
L'OPALE. — La valeur de l'opale consiste en la profondeur et la variété de ses couleurs ; un beau spécimen donne toutes les couleurs de l'arc-en-ciel excepté le rouge. L'opale de Hongrie se trouve dans une gaine de lave ancienne et dans les fentes des rochers. L'opale de Queensland se trouve dans des filons de chaux.

Les plus belles viennent de Hongrie mais on en trouve de remarquables en Australie, au Mexique et dans le Honduras. L'opale rouge ou opale feu provient du Mexique.

Composition de l'opale : Silice avec de 10 à 12 % d'eau ;
Gravité spécifique, 2 à 2.2 ; Dureté, 5.5 à 6

LA PERLE. — La perle est une concrétion lustrée de carbonate de chaux. On la trouve dans les écailles de certains mollusques. On croit que la formation provient d'une irritation causée au mollusque par l'intrusion de matière étrangère, telle qu'un grain de sel ou un parasite dans l'écaille.

La formation des perles « blister » provient de la perforation de l'écaille par un parasite perceur.



Modèle parfait de machine pour la taillerie des diamants

Les perles viennent principalement des pêcheries de l'Océan Indien, du Pacifique, de l'Australie et de Ceylan.

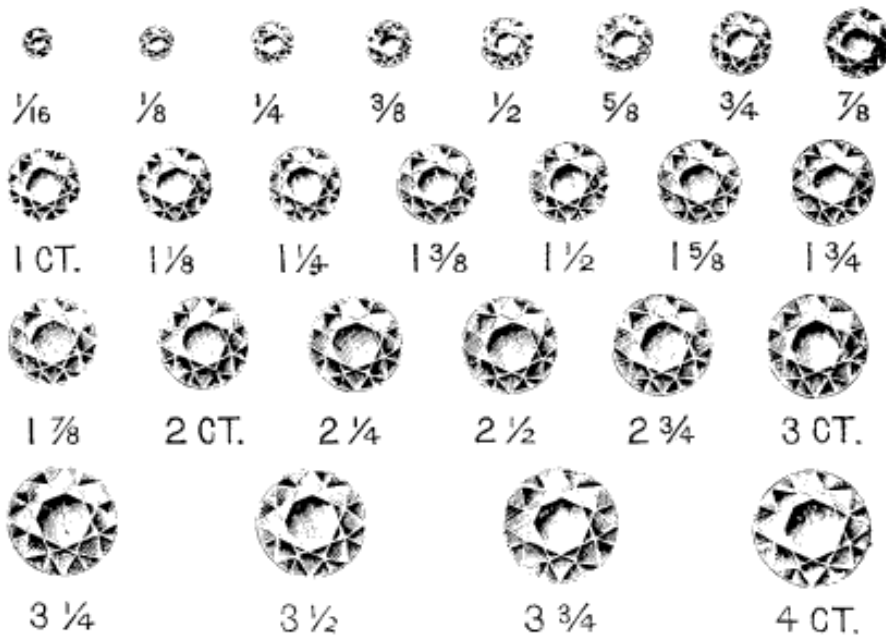
On en trouve de toutes couleurs ; la plus estimée est la perle noire.

La plus grosse connue est une perle de forme « Baroque » qui

fut, jusqu'à ces temps derniers, dans la célèbre collection Hope. — Elle pèse à peu près 1.800 grains ; c'est-à-dire près de 3 onces. Elle est longue de 2 pouces ; et sa circonférence est de quatre pouces et quart. Pour les trois quarts de sa longueur cette perle a un orient magnifique, mais la partie inférieure n'est pas aussi belle.

On dit que l'un des Shahs de Perse a acheté une belle perle pour la somme presque fabuleuse de cinquante-cinq mille livres sterling. Son poids est de 670 grains.

Composition de la perle : Carbonate de chaux, 91,72 ; Matière organique, 5,91 ; Eau, 2,34 ; Total : 100



MESURE POUR DIAMANTS

Afin de mettre leurs clients à même de déterminer le poids et la dimension des diamants dont ils peuvent avoir besoin, l'Association a produit ce diagramme déposé. Elle sera heureuse de coter pour n'importe quelle dimension d'après la qualité.

Westinghouse

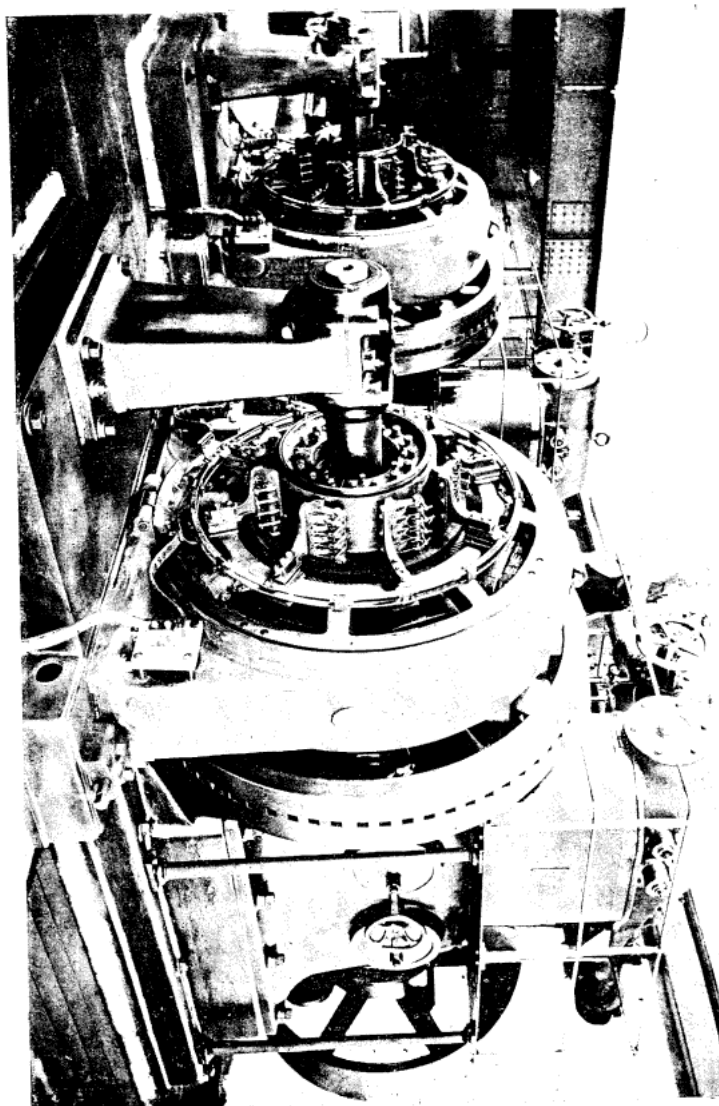


On a commencé récemment l'application de l'électricité à la fabrication du caoutchouc, et les compagnies Westinghouse ont, dans un grand nombre de cas, remplacé les machines à vapeur par des appareils électriques. La Goodrich Rubber Company possède trois alternateurs Westinghouse biphasés, dont deux de 500 kw chacun et un de 150 kw; ces trois alternateurs peuvent être accouplés en parallèle; ils alimentent l'éclairage électrique de tout l'établissement et près de soixante moteurs asynchrones Westinghouse du type C, distribués dans les différentes parties de la fabrique. La Westinghouse Electric and Manufacturing Co de Pittsburg a monté dans cette installation un tableau bien étudié en vue du service des génératrices, de leur accouplement en parallèle du contrôle des circuits d'éclairage et de force motrice. Chaque circuit de force est pourvu d'un wattmètre totalisateur biphasé, enregistrant l'énergie consommée par chaque partie de la fabrique. Quelques-uns des moteurs sont accouplés directement aux broyeurs, aux presses, aux ascenseurs, etc., chaque machine ayant son moteur propre. Les machines plus petites sont attaquées par courroies par un arbre de transmission, un moteur en actionnant ainsi tout un groupe. Le but principal des industriels est de réaliser l'économie que la distribution de force par l'électricité rend possible. Dans le cas qui nous occupe, 16 machines à vapeur séparées ont été supprimées par l'installation de l'électricité et toute la force motrice est produite dans une station centrale.

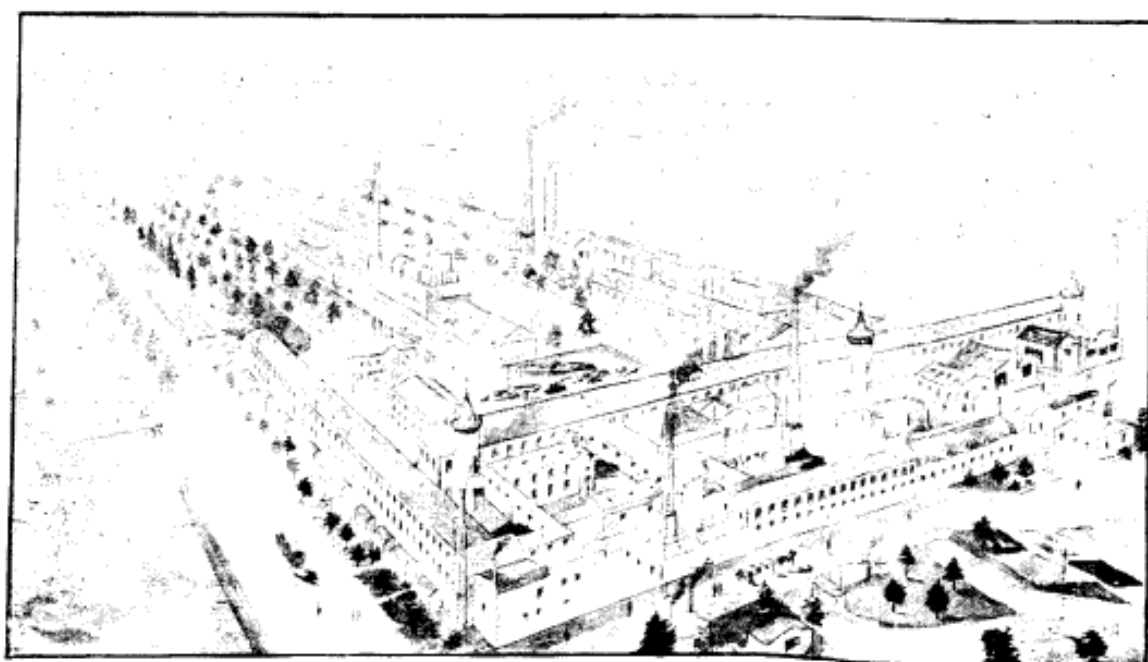
La Société Industrielle d'Electricité, procédés Westinghouse, à Paris, et la British Westinghouse Electric & Manufacturing Company, Ltd. de Londres, se chargent de l'installation et de la fourniture d'appareils semblables.

Pour autres articles décrivant les industries Westinghouse, voir :
 Vol. 1. Vol. 2. Vol. 4. Vol. 5. Vol. 6. Vol. 11
 Vol. 13. Vol. 14. Vol. 15. Vol. 16.

Installation Westinghouse. ... Modèle d'une usine électrique de force motrice et d'éclairage.



VOLVME ANNEXE DE CATALOGE GÉNÉRAL OFFICIEL



COMPAGNIE NATIONALE DU CAOUTCHOUC SOUPLE

Établissements HUTCHINSON

SOCIÉTÉ ANONYME AU CAPITAL DE 5 MILLIONS DE FRANCS

SIÈGE SOCIAL : 60, Rue Saint-Lazare, PARIS

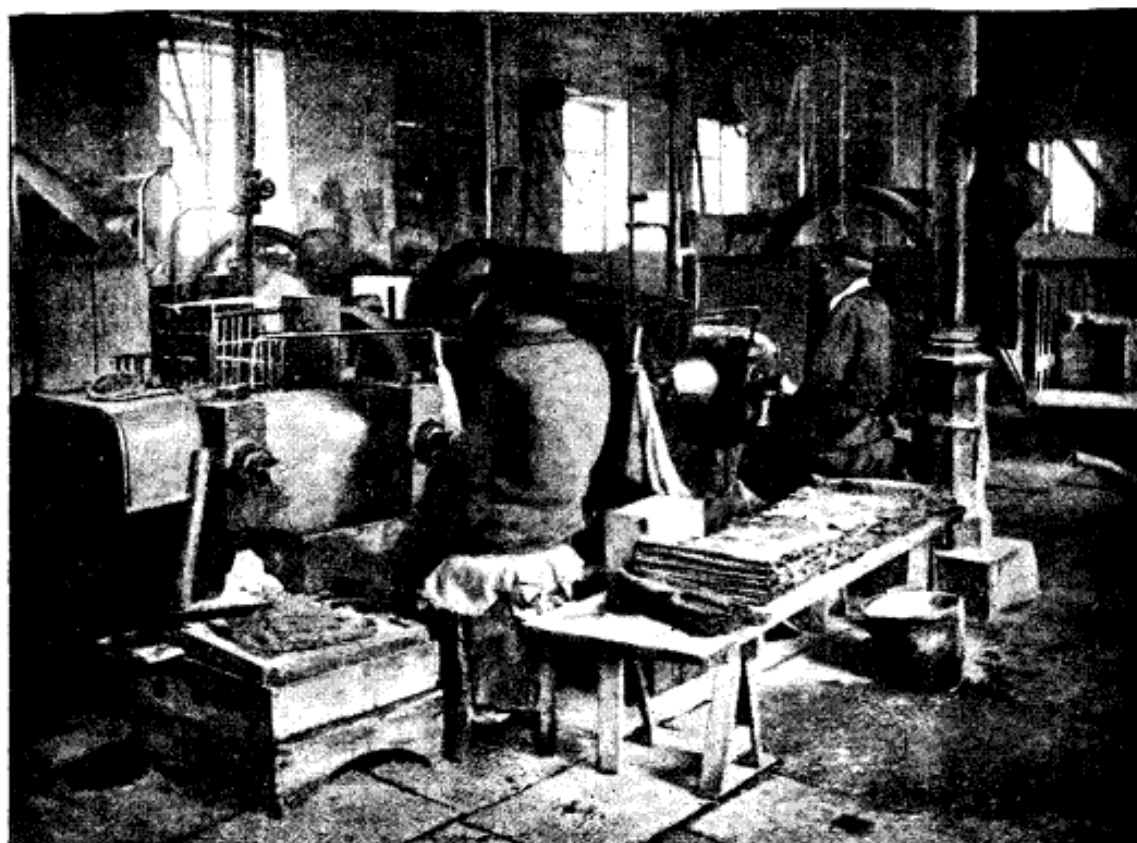
USINES { LANGLÉE, près Montargis
 { MANNHEIM (Grand-Duché de Bade)

SUCCURSALE à LONDRES



Les Établissements Hutchinson, à Langlée, près Montargis, sont trop universellement connus pour qu'il soit nécessaire de les présenter au public dans une longue notice. L'industrie du caoutchouc, l'une des plus fécondes en produits variés, n'a dû son immense développement qu'aux nombreux perfectionnements apportés à la mécanique depuis cinquante ans. Parmi les maisons qui se placent à la tête de cette industrie, il faut citer au premier rang, et par leur ancienneté et par leur importance, les Établissements Hutchinson. C'est, en effet, en 1850, que M. Hutchinson, en fondant sa première usine, inaugura en France le traitement industriel du caoutchouc. Les années qui suivirent furent marquées

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

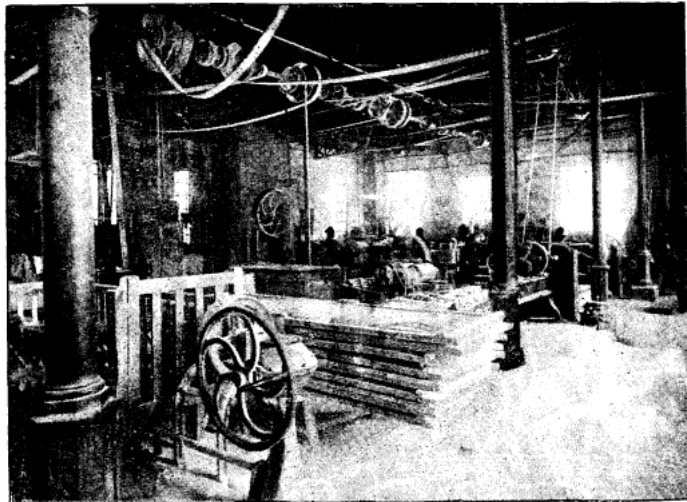


Lavage du caoutchouc

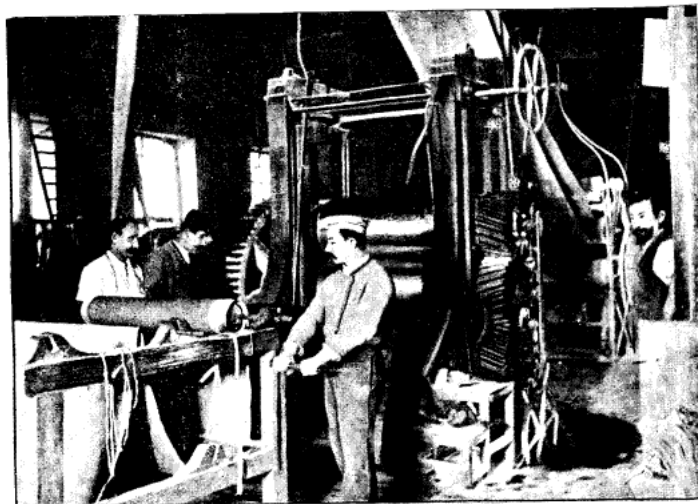
par des progrès successifs, notamment par la création d'un matériel spécial très considérable et très curieux. En 1869, l'usine fut en partie détruite par un incendie, mais en 1870, une nouvelle usine sortit des ruines de l'ancienne; c'est celle que l'on voit aujourd'hui; au fur et à mesure du développement de l'entreprise, de nouveaux bâtiments sont venus s'y ajouter, qui constituent eux-mêmes autant d'usines appropriées à chaque genre spécial de fabrication. Depuis le 12 mai 1898, une société au capital de cinq millions de francs a acquis la propriété des établissements de Langlée et de toutes les autres usines sous la dénomination de Société anonyme des Établissements Hutchinson. Son siège social est à Paris, 60, rue Saint-Lazare.

Les usines de Langlée se composent principalement d'un vaste bâtiment d'environ 125 mètres de longueur, situé parallèlement au canal de Briare, et flanqué de deux ailes mesurant chacune 65 mètres de longueur. Cinq autres bâtiments, de construction récente, et possédant chacun leur organisation particulière, complètent cette installation qui occupe une superficie de plus de 25.000 mètres carrés. Presque toute la population de Langlée et des environs est occupée dans l'usine qui procure du travail à plus de mille ouvriers et ouvrières. La Société a fait construire des bâtiments où son personnel trouve un logement confortable et à bon marché. Pour compléter son œuvre philanthropique et humanitaire, la Société a établi plusieurs sociétés de secours

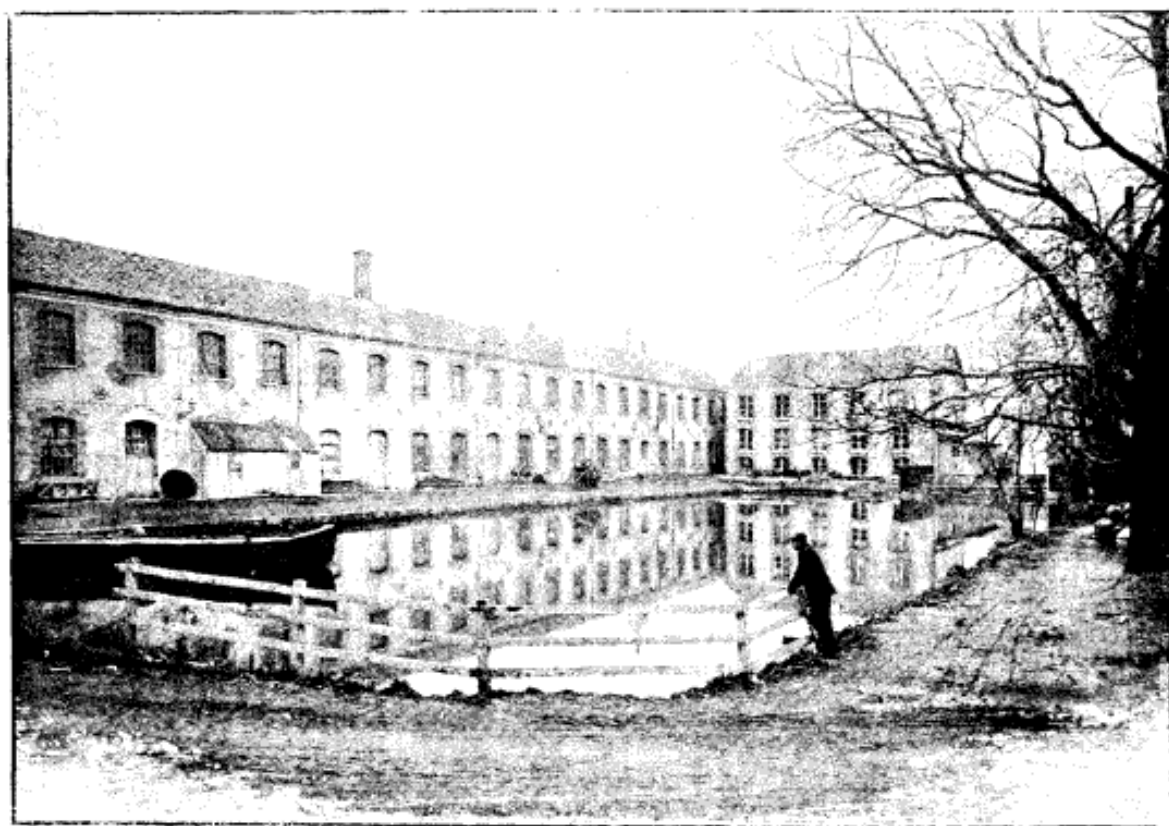
VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL



Atelier de fabrication du caoutchouc



Laminage du caoutchouc



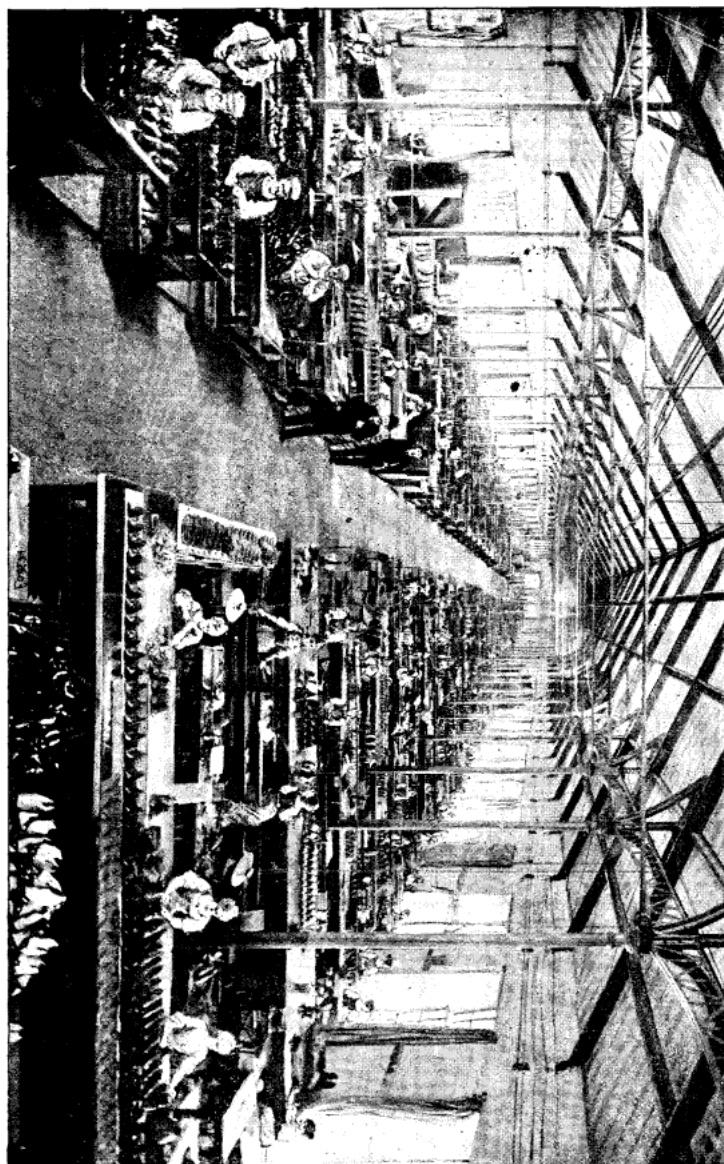
Vue des Bassins

mutuels, et donne à tous ses ouvriers, à titre gratuit, les secours médicaux et pharmaceutiques. Elle s'attache ainsi ses ouvriers en faisant du socialisme dans la meilleure acception du mot.

Avant de parler de la fabrication et de ses multiples subdivisions, rappelons que le caoutchouc est un produit de nature végétale qui existe dans la sève d'un grand nombre d'arbres et d'arbustes des pays chauds. L'Afrique, l'Amérique, l'Asie et l'Océanie sont riches en arbres à caoutchouc, mais le Brésil fournit les espèces les plus appréciées. A leur arrivée en France, les caoutchoucs bruts renferment une grande proportion d'eau et de matières étrangères, la première opération consiste donc dans le nettoyage, qui se subdivise lui-même en quatre parties successives :

- 1° Ramollissage des caoutchoucs ;
- 2° Découpage ;
- 3° Lavage ou déchiquetage ;
- 4° Séchage.

Les trois premières phases de ce nettoyage s'effectuent aux Établissements Hutchinson dans l'immense hall du rez-de-chaussée du bâtiment principal. Le lavage s'opère au moyen d'une machine à deux cylindres tournant lentement et entre lesquels on dépose une petite quantité de caoutchouc découpé ; un tuyau, placé au-dessus, déverse l'eau nécessaire au lavage entre les deux cylindres, et ceux-ci, tournant



VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL.



Atelier des chambres à air

en contact l'un avec l'autre, entraînent la matière dans leur mouvement, étirent, déchirent, écrasent les molécules, pendant que l'eau qui coule sans cesse délaye les parties terreuses et entraîne les particules des corps étrangers. Le caoutchouc se transforme ainsi en une feuille mince, qu'on fait passer plusieurs fois dans l'appareil et qu'on porte ensuite dans des séchoirs agencés spécialement, et dans lesquels elles séjournent plus ou moins longuement.

Nous donnons ci-dessus une vue représentant les bassins des usines de Langlée. Au centre des bâtiments on a construit un immense bassin ou plutôt un véritable port dans lequel plusieurs grands chalands peuvent évoluer à l'aise, et qui communique directement avec le canal de Briare. Cette organisation facilite les arrivages considérables de caoutchouc brut, qui comme nous le disions plus haut, proviennent directement des colonies par nos grands ports de l'Atlantique et de la Méditerranée. Ce caoutchouc brut, nous venons de le voir, a été soumis à l'opération du lavage, puis du séchage, la préparation s'achève enfin par le laminage et le calandrage des feuilles, opérés au moyen de puissantes machines à 2 ou 4 cylindres, également à chauffage intérieur, et dont le caoutchouc sort sous forme de longues feuilles parfaitement unies et régulières, qu'on enroule sur de larges bobines en même temps qu'une pièce de toile s'intercale entre chaque pli afin d'éviter l'adhérence.

Quelle que soit l'utilisation du caoutchouc, cette partie préparatoire est toujours la même, c'est-à-dire que ce sont des feuilles qu'on moule, qu'on coupe et qu'on façonne.

A ces immenses ateliers du rez-de-chaussée de l'Usine Hutchinson, où fonctionnent de nombreuses machines à laver, à mélanger, malaxeurs, laminoirs, calandres, on a adjoint un atelier réservé spécia-



Fabrication des Pneus

lement à la construction et à la réparation de l'outillage, avec tours, perceuses, poinçonneuses, cisailleuses, raboteuses, étaux, forges, etc.

Tout ce matériel est actionné par des transmissions en l'air ou au niveau du sol, suivant la nature des machines et la partie des ateliers où elles se trouvent.

La force motrice qui est énorme est fournie par :

1° Une machine à vapeur *Cortiss* de 200 chevaux ;

2° Deux *turbines hydrauliques* d'une force totale de 120 chevaux ;

3° Enfin deux autres machines à vapeur, plus faibles, l'une de 30, l'autre de 60 chevaux.

L'éclairage électrique est fourni par de superbes dynamos qui le distribuent sur tous les points de l'usine au moyen de 600 lampes à arc et à incandescence.

Ajoutons que tous les ateliers, installés dans les autres bâtiments, ont leur force motrice spéciale et qu'une nouvelle machine de 300 chevaux est en cours de montage et sera prête à fonctionner dans quelques semaines.

Après ce coup d'œil rapidement jeté sur une partie des ressources matérielles de la Société, pour donner une idée de la variété de sa production, rappelons que les usines de Langlée sont jusqu'à présent les seules en France à fabriquer les chaussures en caoutchouc, snow-



Atelier des Tissus caoutchoutés

boots, bains de mer, foot-holds, cyclistes, bottes pour égoutiers et pêcheurs, etc. : à côté de cette production spéciale citons encore :

Tuyaux de toutes dimensions, pour arrosages, dragueuses, pompes, freins à vide et à air comprimé, etc.

Courroies de transmission, dans toutes les largeurs.

Pneumatiques pour vélocipèdes, motocycles et voitures.

Patins pour chevaux, *bandes pour billards*, *clapets*, *feuilles* pour joints, *tampons*, *tapis* et quantité d'objets moulés en tous genres et pour toutes applications. Tous ces objets divers sont fabriqués ou moulés avant de passer à la *vulcanisation*, qui s'opère, suivant leur nature, dans des étuves de formes et de longueurs variables ou dans des presses de différents systèmes.

Au premier étage, se trouve l'immense galerie de 125 mètres de long sur 20 mètres de large, où se fabriquent les chaussures. Les pièces de caoutchouc de diverses teintes (rouges, noires, grises, etc.) sont amenées automatiquement au premier étage par un système de bobines d'appel très ingénieux ; elles passent immédiatement à l'atelier de coupe, où des ouvriers spéciaux, après les avoir divisées en feuilles de différentes grandeurs, les passent à d'autres qui les divisent en semelles, en empeignes, etc., chacun conservant sa spécialité. Les tissus servant de doublure sont coupés en vingt épaisseurs à la fois au moyen de scies à ruban.

Toutes ces pièces d'étoffe, et de caoutchouc, une fois coupées sont classées méthodiquement et distribuées aux ouvrières qui les montent sur des formes en bois ; des wagonnets circulant dans toutes les parties de l'atelier, emportent les chaussures toujours fixées sur les formes, et les conduisent à l'atelier de vernissage, puis aux étuves de séchage, et enfin à celles de vulcanisation.

C'est seulement au sortir de celles-ci qu'on débarrasse la chaussure, désormais terminée, de sa forme en bois.

Cet atelier est un des plus importants de l'usine: il occupe près de 300 ouvriers et ouvrières, produit par jour de 7.000 à 8.000 paires de chaussures diverses, en caoutchouc seul ou mixtes, c'est-à-dire caoutchouc et étoffe ou caoutchouc et cuir. La Société en expédie ainsi environ 2.500.000 paires par an, dans toute la France, aux colonies et à l'étranger.

FABRICATION DES PNEUS

Tout le monde sait l'importance qu'ont prise dans le monde entier, depuis quelques années, la vélocipédie et l'automobilisme. L'industrie qui fournit les chambres à air et les bandages pneumatiques a vu sa production augmenter de ce fait dans des proportions inouïes. La Société des Etablissements Hutchinson, toujours à la tête du progrès, a établi des ateliers spéciaux pour répondre aux demandes croissantes des fabricants de cycles et d'automobiles.

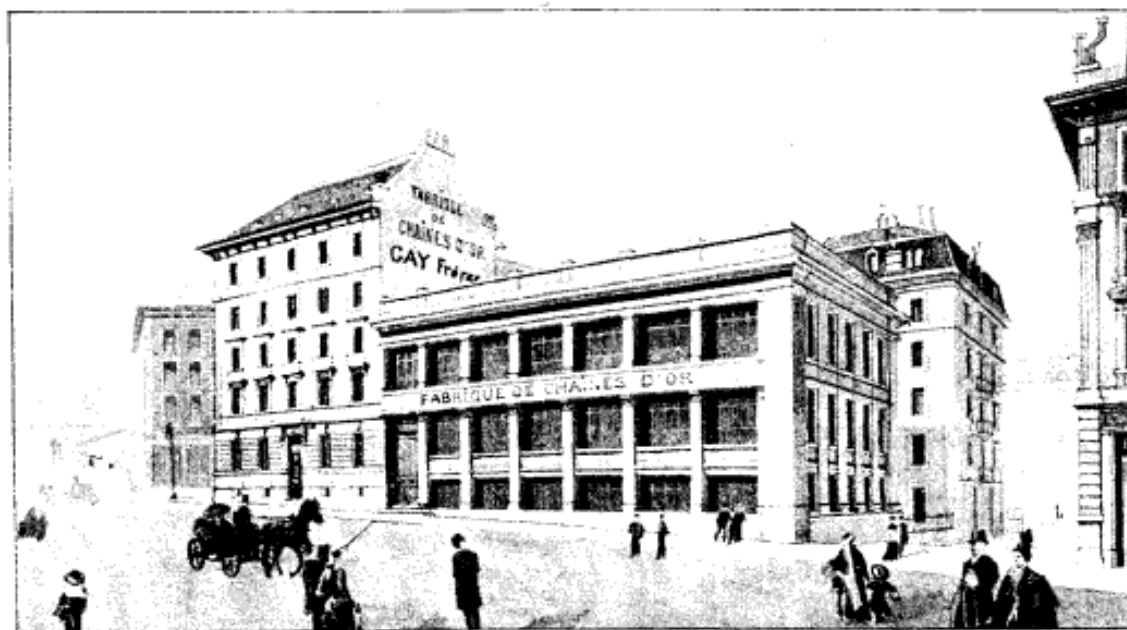
La fabrication des *bandages pneumatiques* et des chapes s'opère dans deux ateliers de 100 mètres de longueur chacun, produisant annuellement plus de 350.000 pneumatiques pour cycles et automobiles, dont la fabrication supérieure et la qualité incomparable justifient le succès.

Dans un atelier voisins se préparent les chambres à air pour vélocipèdes, motocycles et automobiles. Cette fabrication a atteint, aux usines de Langlée, un développement inouï et la supériorité des chambres à air Hutchinson est telle que, pour répondre aux demandes de plus en plus nombreuses de la clientèle, il est nécessaire de procéder continuellement à des agrandissements.

Pour donner une idée de l'importance de cette industrie, il suffit de dire que pendant une seule année, l'année 1899, il est sorti des usines de Langlée 800.000 mètres de chambre à air. Ce chiffre dispense de tout commentaire.

Mais il faut renoncer à dire tout ce qu'il y a d'intéressant dans cette entreprise véritablement colossale; une seule journée ne suffirait pas pour tout visiter en détail.

Tel est, dans son ensemble, cet établissement, le premier, sans conteste, de l'industrie du caoutchouc; depuis 50 ans il a suivi pas à pas le progrès, se développant, augmentant ses usines à mesure que l'industrie progressait et nous ne savons ce qu'il faut le plus admirer, de l'ampleur et du développement de cette grande industrie du caoutchouc, ou de l'essor magnifique que la Société des Etablissements Hutchinson a su lui communiquer.



Vue des nouveaux Ateliers

L'Art de la Chaîne d'Or

ANCIENNE MAISON JEAN GAY GAY Frères, Successeurs

GENÈVE

Maison à PARIS, 95, Rue de Turenne



Le Polissage.

Des uns d'entre vous vont peut-être sourire, mes chers lecteurs? J'ai écrit, en tête de cette étude: *L'Art de la chaîne d'or*, et je ne m'en dédis point. De même qu'autrefois la France avait ses gentilshommes verriers, Genève, la reine du lac Léman, recèle aussi ses artistes de race, et nombre de ses horlogers rares, de ses bijoutiers talentueux peuvent prétendre au titre envié d'amants du Beau. Certaines de leurs œuvres, je ne dis pas de leurs travaux, ne sont-elles pas marquées au coin de l'esthétique la plus pure et la plus exquise? L'art de fabriquer la chaîne d'or, en la radieuse cité helvétique, a atteint, je crois, la perfection. MM. Gay Frères brillent au premier rang de l'étonnante pléiade de leurs pairs.

De tous temps, si l'on consulte les

bouquins poudreux autant que vénérables qui traitent des principes de façonner l'or, Genève fut célèbre par sa bijouterie et son orfèvrerie, lesquelles, unies à son talent de fabrication d'horlogerie, constituèrent une véritable industrie nationale. Aussi, lorsque vers le commencement de ce siècle du fer, dont quelques mois à peine nous séparent de la chute dans l'Éternité, la mode des chaînes d'or vint à se propager dans toutes les classes de la Société, les bijoutiers suisses cherchèrent-ils avec passion, dans l'exutoire nouveau qui se présentait à leurs produits, un aliment à leur activité. La Maison Gay Frères, alors dirigée par son créateur, l'inoubliable M. Jean Gay, se distingua parmi les plus habiles et les plus industrieuses; sous l'impulsion énergique du Maître, elle sut rapidement conquérir une si honorable place au soleil qu'aujourd'hui on peut, je crois, sans exciter la moindre récrimination, la classer comme la première. A l'époque actuelle, l'entreprise de MM. Gay occupe près de 150 ouvriers ou ouvrières, et encore ne compte-t-elle point le personnel considérable de petits fabricants à façon qu'elle fait travailler en leurs logis. Sa production annuelle est de 7 à 800 kilogrammes de chaînes d'or de toutes formes et de tous modèles; continuellement, il existe en manutention, chez elle, environ 200 kilogrammes de ce que les fâcheux appellent le vil métal. Si, maintenant, on veut bien prendre en considération qu'il s'établit des chaînes très légères et très grosses, on avouera que le nombre de mètres produit peut atteindre des longueurs fantastiques. Je sais certains sautoirs de dames qui mesurent 1^m 50, tout en ne pesant que 7 grammes; à ce taux, si je sais bien compter, la production totale de la Maison Gay serait tout simplement de 17.142.900 mètres, c'est-à-dire tout simplement la moitié du tour de notre Vallée de Larmes : un joli ruban de queue, comme l'on voit!

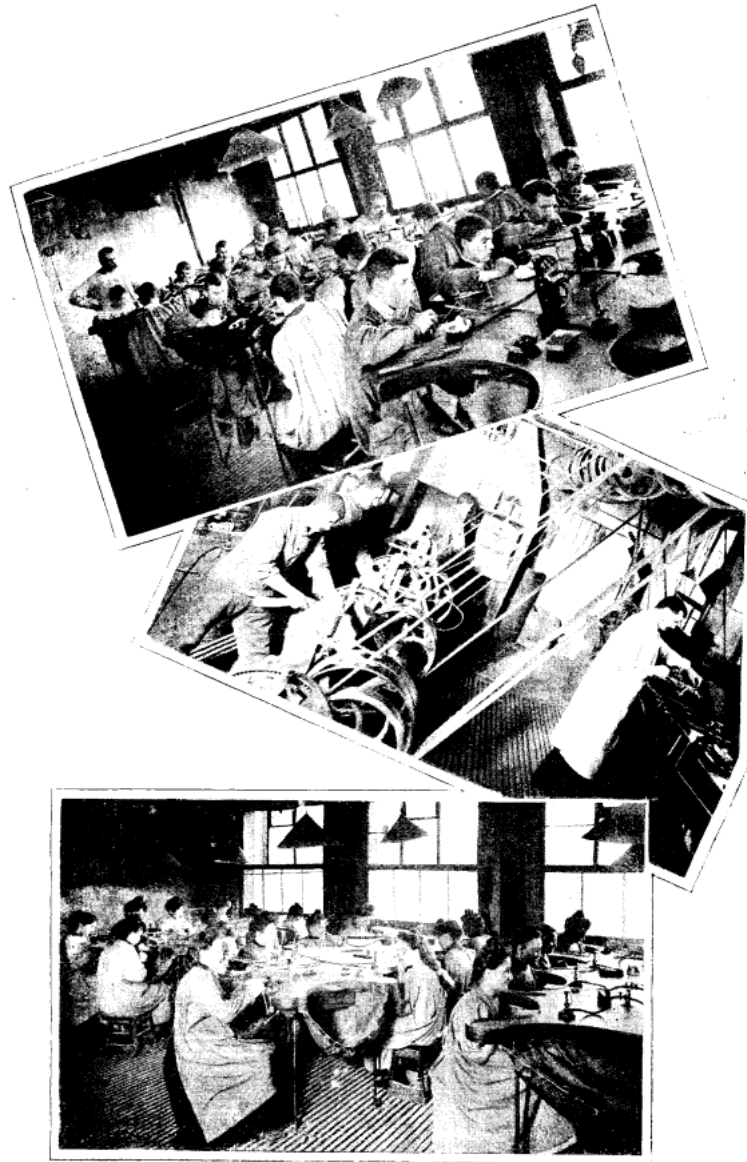
La supériorité des articles de la fabrique genevoise qui m'occupe est connue depuis de longues années, et la France, surtout, prélève une large contribution dans la masse globale de sa production. Le goût de haute envolée et la bienfaisance très personnelle de MM. Gay frères sont les éléments principaux de cette préférence continue et éclairée, car l'aspect des chaînes offertes à la clientèle est absolument parfait.



On s'est souvent demandé, dans le grand public si friand de la fameuse marque G. F., surmontée d'une tête de chamois, d'où pouvait bien provenir la belle couleur jaune et la longue durée de son éclat, qu'on observe sur tous les articles poinçonnés de cette manière spéciale? La raison en est

bien simple : La totalité des chaînes, même les plus minces, qui sortent de la maison, est mise en couleur, et non pas dorée; de là, l'aspect prestigieux et caractéristique qui est propre à cette fabrication. La chaîne Gay Frères se fait reconnaître par son apparence cossue et par sa légèreté; il n'y a pas de mois, j'allais presque écrire qu'il n'existe pas de jour, où un échantillon nouveau, d'un intérêt aussi artistique que neuf, aussi primesautier qu'imprévu, ne soit produit au jour et offert à l'admiration de Paris, l'arbitre des modes nouvelles et des élégances subtiles. Ainsi lancé, le modèle s'enfuit de tous les côtés du monde, murmurant, de sa petite voix cristalline et tintinabulante, qu'il existe, par-delà le lac Léman, des artistes que Benvenuto Cellini eût autrefois appelé ses enfants.

Une des particularités les plus attrayantes et les moins banales de



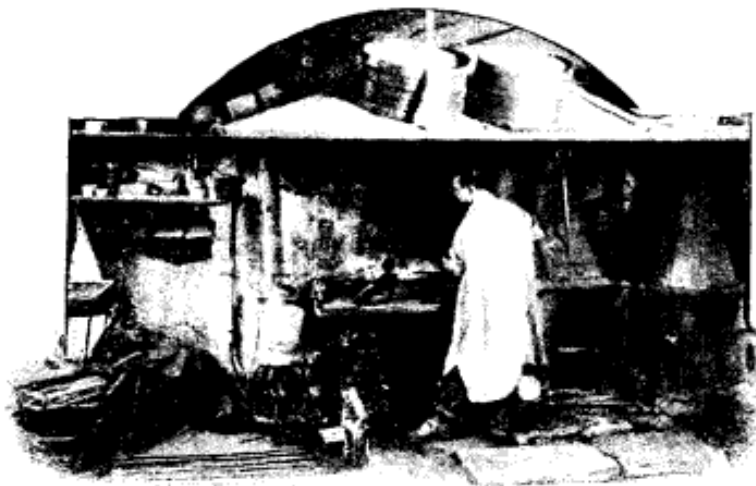
Ateliers d'ouvriers et ouvrières chaudistes, apprêteurs d'or

la maison c'est que de tous temps, ayant eu de continuel rapports avec les pays d'Outre-Mer, elle connaît quels sont les genres, les types de chaînes qu'il lui faut offrir ici ou là, pour plaire à la masse de ses acheteurs. A-t-elle affaire à l'Inde? Voici pour les rajahs et les hauts seigneurs Parsis de massifs bijoux incrustés de diamants ou de saphirs aux éclats azurés; veut-on mieux? d'autres modèles, bizarrement ciselés, offrent des rubis étincelants, agrémentés de perles rares. Les femmes arabes, les mystérieuses houris des Ouled Naïl ou des Beni Suassen, s'en vont chercher au loin, sur les marchés du Caire ou de Tunis, de grosses chaînes, massives d'aspect, mais vides, hélas! aux maillons capricieux et tourmentés. L'Américain du Sud raffole du bijou énorme, l'Anglais n'y est point insensible, alors que les habitants de l'Europe Centrale témoignent d'un goût plus discret. La longue expérience d'une maison aussi ancienne que celle de MM. Gay, maison dirigée de père en fils, profite à la fabrication, laquelle, pour eux, n'a plus de secrets. Dans tous les modèles et dans tous les genres, les chaînes s'exécutent à tous les titres : 18 carats pour la France et l'Espagne, 20 carats pour le Portugal, 15 à 9 pour l'Angleterre et 12 pour le Sud de l'Italie.

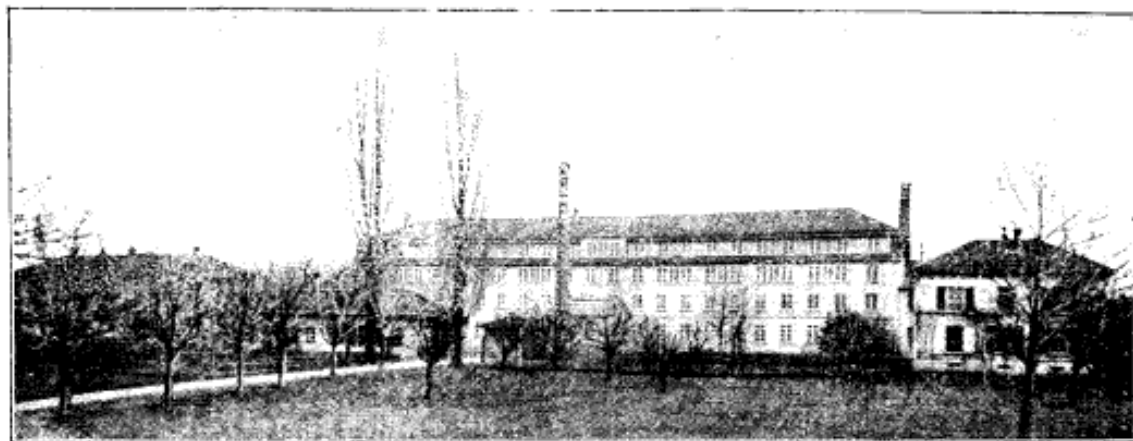
Le développement considérable de ses affaires a obligé la fabrique à construire de spacieux et confortables ateliers, qu'elle doit inaugurer incessamment. Son mode de procéder est qu'elle ne vend pas au détail, mais sa fameuse marque se trouve dans tous les grands magasins de nouveautés, aussi bien que dans les meilleures boutiques d'horlogerie-bijouterie. Sept médailles et 1 diplôme de hors concours comme membre du Jury ont, dans les Expositions universelles, récompensé ses efforts : au sensationnel concours de 1900, elle sera ce qu'elle a su être toujours, la première, la plus cotée et celle à laquelle, plus qu'à toute autre, on peut appliquer l'antique adage :

Li meillor parmi li meillors!

EUGÈNE FOREAU



La Fonte de Por.



Vue générale de l'Usine.

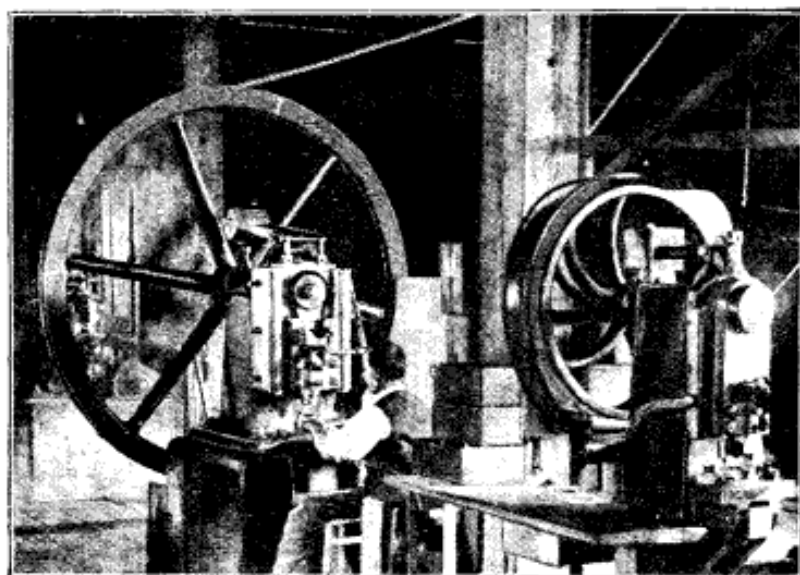
“OMEGA”

Louis BRANDT & Frère

MAISON FONDÉE EN 1848

BIENNE — SUISSE

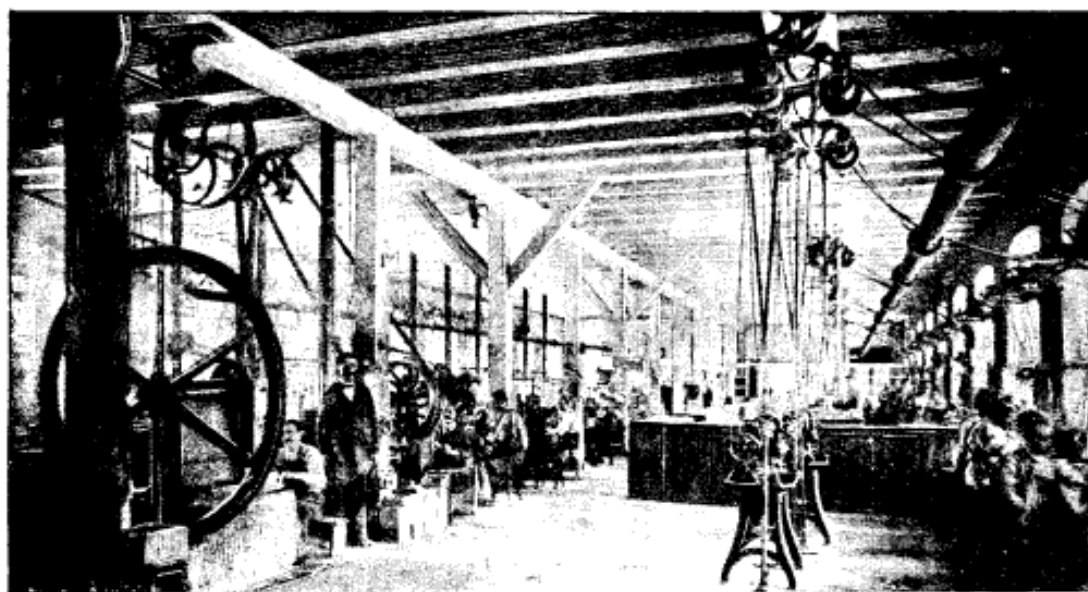
PARIS — 20, Rue Richer, 20 — PARIS



Les Machines poinçonneuses.

L'INDUSTRIE de la montre est une des plus compliquées. Elle comporte dans la fabrication de ses différentes parties des installations diverses et nécessite des connaissances qui tiennent du domaine de la mécanique, de la science et de l'art tout à la fois.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires



Atelier de mécanique et d'ébauche.

Cette industrie qui remonte à deux siècles vit à ses débuts de vrais artistes exécuter chacune des nombreuses pièces du petit chef-d'œuvre.

Venue de Genève et des montagnes Neuchateloises, la fabrication de la montre s'organisa au domicile de spécialistes travaillant isolément. A ce genre de production en famille succédèrent des organisations manufacturières groupant dans une même fabrique la construction de toutes les parties de la montre.

L'essor mécanique dans l'horlogerie ne fut pas toujours bien dirigé et l'emploi de machines-outils primitives ne visèrent souvent qu'à la plus grande production au lieu de s'appliquer à la bonne facture du travail et à l'uniformité des pièces détachées.

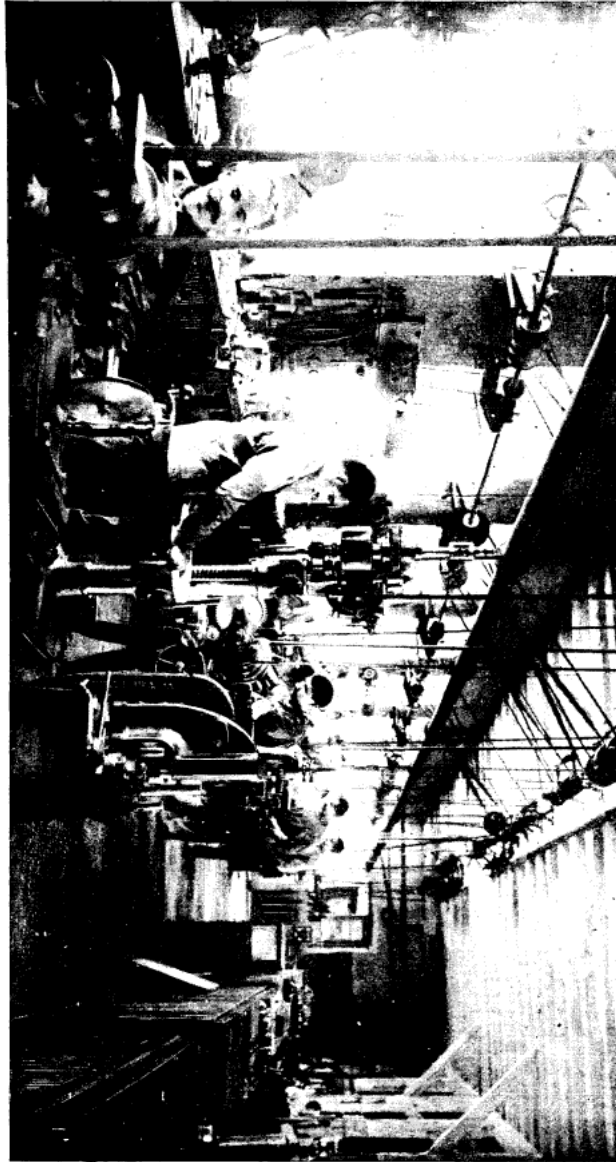
Les baisses de prix successives et considérables de la montre firent négliger aussi le choix des matières premières, le soin de la trempe, l'application raisonnée des meilleures théories.

C'était donc répondre à un besoin que de réussir à produire à un prix abordable un calibre uniforme, avec toutes les pièces interchangeable; une montre réunissant à la fois les qualités de solidité et de précision; c'est ce que comprirent MM. Louis Brandt & Frère en créant la montre Omega.

Bien que la fondation de cette Maison remonte à 52 ans en arrière, sa grande spécialité, la montre Omega, est de création relativement récente, puisqu'elle fut signalée pour la première fois officiellement à l'Exposition Nationale Suisse, à Genève, en 1896.

Voici en effet quelques passages de l'article de fond que lui consacrait "*La Fédération Horlogère*", organe officiel des Chambres de Commerce et des Industries horlogères Suisses (N° du 5 novembre).

« MM. Louis Paul et César Brandt sont les deux chefs de cette maison qui fut fondée par leur père en 1818, à la Chaux de Fonds,



Fabrication des Machines-outils.

VOLTAIRE ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL



Tournage des pièces laiton.

« Ils se fixèrent à
« Bienne en 1879, firent
« l'acquisition d'im-
« portants immeubles
« et sont aujourd'hui
« à la tête de la fabri-
« que d'horlogerie la
« plus importante de
« la Suisse.

« La montre Omega
« qui, de l'aveu de tous,
« est un produit supé-
« rieur, paraît valoir
« le double du prix
« auquel elle est ven-
« due. C'est la seule
« critique qui en ait

« été faite, dans notre pays horloger. Mais le progrès en toute industrie
« ne commande-t-il pas de faire toujours mieux sans pour cela être plus
« cher ? C'est ce que pourraient répondre ceux qui ont, avant tout, le
« souci de la qualité et qui contribuent ainsi, dans une si grande
« mesure, au bon renom de notre industrie nationale.

« D'après le système de fabrication de la montre Omega, la grande
« quantité de machines indispensables à la construction de chaque
« pièce détachée nécessite un grand écoulement pour la mise en valeur
« de cet outillage.

« Cette grande production de montres soignées représente une entre-
« prise considérable; elle a nécessité une vaste organisation mécanique
« avec le concours d'un nombreux personnel compétent et de valeur,
« qui fait honneur à notre industrie horlogère.

« Les montres Omega de qualité supérieure reçoivent des bulletins
« de l'Observatoire de Genève et de Neuchâtel. L'exécution de chaque
« partie est parfaite et le fini ne le cède en rien à celui de nos meilleurs
« chronomètres. La
« qualité la moins
« chère est réglée à
« quelques secondes
« par jour.

« Ceci explique l'im-
« mense succès de ce
« produit qui, en deux
« ans, a trouvé l'écou-
« lement de 360 pièces
« par jour et atteindra
« bientôt 500, en mon-
« tres or, argent, acier
« et nickel. »



Tournage des pièces acier

Les prévisions de cet organe ont été dépassées et la réputation de la montre Omega est aujourd'hui universelle.

L'Usine a constamment augmenté sa production qui atteint actuellement 180.000 montres par an.

600 montres par jour,

1 — par minute,

d'une valeur marchande moyenne de 50 francs.

Grâce à une organisation commerciale bien entendue, on peut acheter la montre Omega dans n'importe quelle contrée du globe à un prix raisonnable et sensiblement uniforme. La réparation est partout des plus faciles, les fournitures interchangeables étant en dépôt chez tous les horlogers concessionnaires.



Mécaniciens

La montre Omega se compose de 11 pièces différentes, dont la fabrication nécessite 1662 opérations successives.

Les illustrations de cette monographie représentent quelques-uns des ateliers de l'Usine.

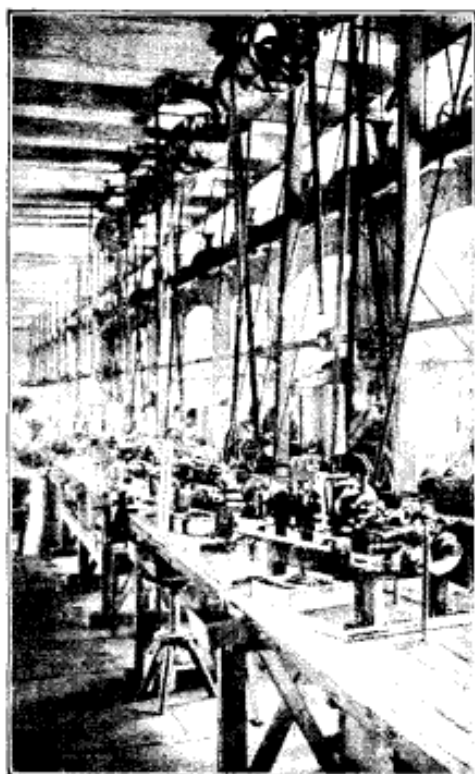
Celui des mécaniciens, où se construisent presque toutes les machines outils de la fabrique.

Dans un atelier spécial, on tourne, creuse, fraise, perce toutes les pièces en laiton.

D'autres ateliers ne produisent que les pièces acier, telles que mécanismes, pignons, etc.

Un certain nombre de machines automatiques sont employées à ces travaux délicats.

Le micromètre, qui sert à mesurer exactement les dimensions au centième de millimètre, est le seul instrument employé pour la vérification du travail.



Machines automatiques.



Emaillleurs.

Le balancier et les pièces d'échappement sont l'objet de soins tout spécialement minutieux.

L'atelier des réglages renferme deux appareils étuve et glacière pour les observations aux températures.

Les deux ateliers de remonteurs ou assembleurs ne comptent pas moins de 100 ouvriers.

L'industrie du cadran est toute spéciale. La peinture des heures était faite autrefois à la main. Les procédés de reproduction par la photographie sont venus depuis donner plus d'exactitude à la division des minutes.

La fabrication du mouvement se fait entièrement dans la grande usine, qui occupe 600 ouvriers; l'autre bâtiment, plus petit, en compte 200 et ne produit que les boîtes.

Cette fabrication se subdivise en ateliers différents pour le nickel, l'acier, l'argent, l'or, la gravure mécanique ou à la main; pour le nickelage, l'oxydage et le finissage des boîtes. Un laboratoire bien agencé fait également partie intégrante de cette fabrique.

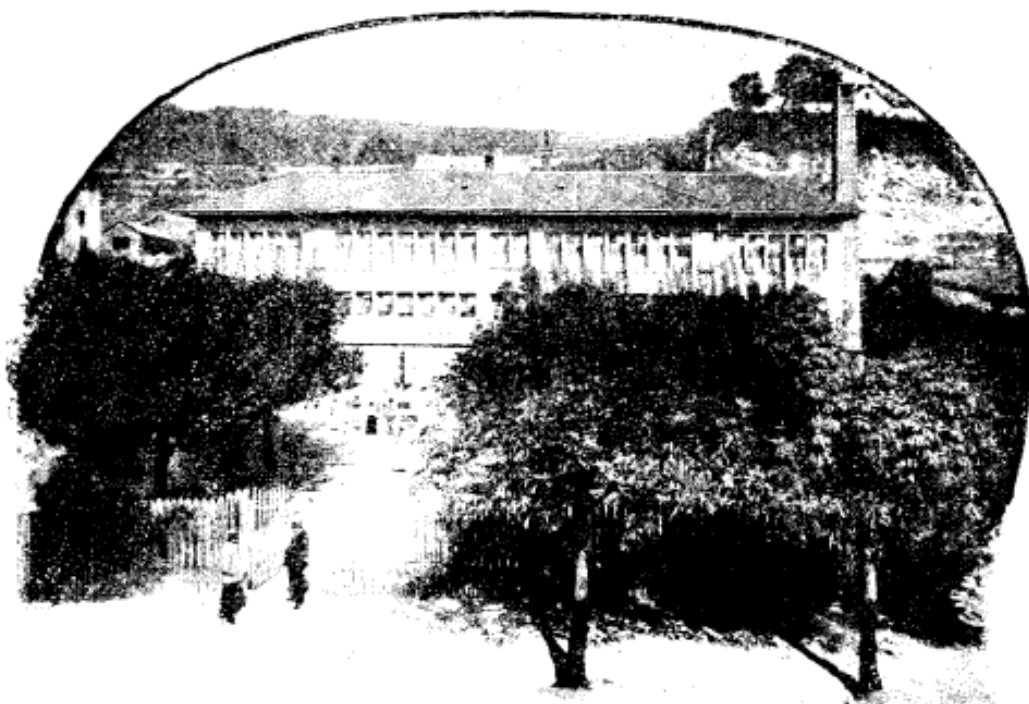
Si les mouvements se font tous d'une façon parfaitement uniforme suivant leurs grandeurs ou qualités, il n'en est pas de même de la boîte.

M. César Brandt, l'un des chefs de la Maison, Membre du Jury à l'Exposition Universelle de 1889, disait avec raison dans son Rapport : « Sans « qu'on s'en explique la raison, la « montre diffère de forme et d'appar- « rence suivant le pays où elle est « destinée ». Il en résulte une grande variété de détails.

Les gravures, les cadrans, les aiguilles même, diffèrent suivant les pays comme aussi le titre des métaux précieux.



Remonteurs ou Assembleurs.

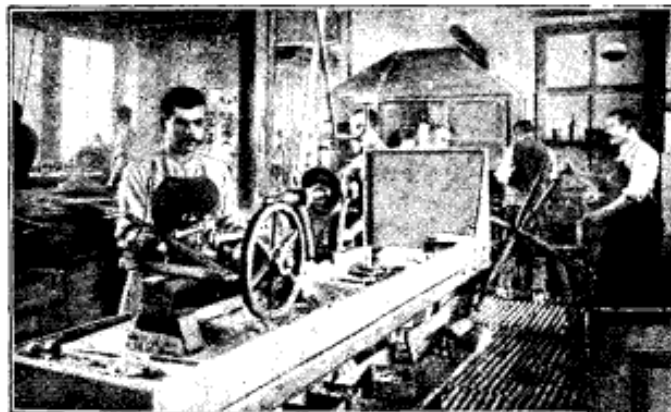


Fabrique des Boîtes

Les boîtes se font en effet en or aux titres de 14 carats et de 18 carats, et en argent aux titres de 0.800; 0.875; 0.900 et 0.935.

Les boîtes d'argent à elles seules absorbent annuellement 1.000 kilogrammes de matière.

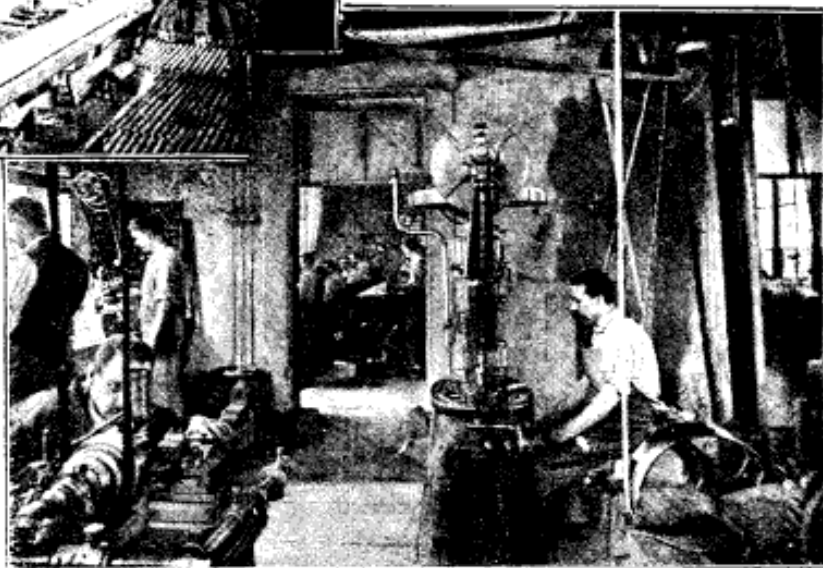
Les ouvriers de la fabrique des montres Omega ont formé entre eux une Société



Atelier des boîtes argent.

de Secours Mutuels qui fonctionne admirablement, et qui est une des plus importantes dans l'industrie suisse.

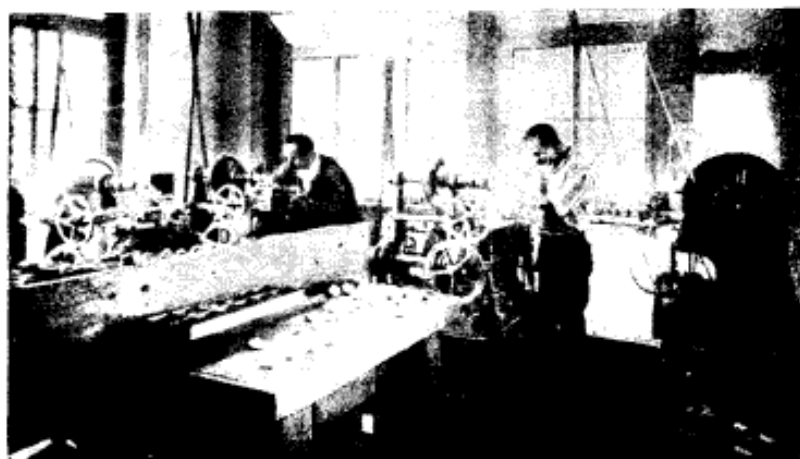
Les vitrines de MM. Louis Brandt



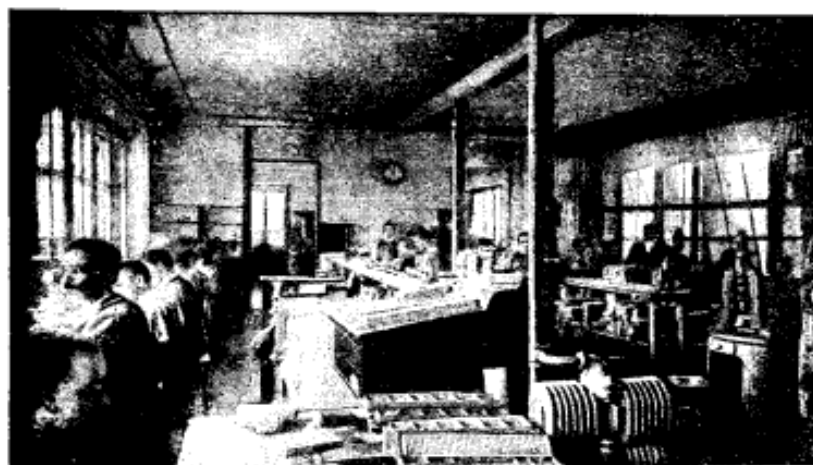
Atelier des Boîtes métal.

& frère renferment 21 chronomètres Omega munis de bulletins de première classe obtenus à l'Observatoire de Genève.

De plus une grande proportion des bulletins de première classe délivrés annuellement par l'Observatoire de Neuchâtel sont dévolus aux montres Omega.



Machine automatique à graver.



Terminaison des Boîtes.

En 1897, suivant le rapport officiel, la proportion était de 26 % . En 1898 elle était de 32 % .

L'exposition de ces Messieurs contient aussi un chronomètre Omega pour dame, grandeur 10 lignes, muni de son bulletin de l'Observatoire de Genève.

Voici un extrait de ce bulletin :

Variations du plat au pendu	-	0.63
Ecart moyen de la marche diurne	±	0.82
Erreur de compensation par 1° centigrade.....	±	0.19

Ce résultat est peut-être sans précédent dans l'horlogerie mécanique.



MONTRES ET PENDULES

S. SMITH et Fils

Bureaux: 9, Strand, London W. C.

Usines: Soho, London



DEPUIS l'année 1714, au cours de laquelle un décret du Parlement anglais promit une récompense de 500,000 francs à celui qui présenterait un instrument mesurant le temps sans dépasser un écart fixé à l'avance, un énorme progrès a été fait en Angleterre, dans la fabrication des montres et des chronomètres de marine. De nos jours, on est arrivé à une telle perfection, que les visiteurs auront un véritable plaisir à étudier l'Exposition, si admirablement présentée, de MM. Smith et Fils.

Si pareils instruments de précision avaient existé depuis que l'on navigue, que de millions et que d'existences eussent été épargnés! tant il importe de déterminer la position exacte d'un navire en pleine mer. On verra des spécimens de chronomètres de marine dont les variations journalières ont été réduites à presque rien, à une fraction d'erreur infinitésimale. Peu de gens réfléchissent à quelle exactitude une bonne montre doit arriver; les chefs-d'œuvre d'habileté et de calcul des ingénieurs ne sont rien à côté de ces petits instruments qui mesurent le temps.

Imaginez-vous, si vous le pouvez, qu'une variation d'une seconde par mois, pour une montre, ce n'est même pas une tête d'épingle dans cent lieues carrées; dans un mois de 30 jours il y a environ deux millions et demi de secondes; l'erreur n'atteint pas une seconde en plus ou en moins sur deux millions; et ce travail de fée tient dans une montre de poche.

Les dernières vingt-cinq années ont été une période d'essais pour l'horlogerie anglaise; mais, en 1881, le Gouvernement donna une nouvelle impulsion à cette industrie en créant toute une série de brevets officiels. MM. Smith et Fils ont obtenu le premier diplôme et ils ont conservé, depuis cette date, cette distinction si recherchée; en 1900, ils sont encore en tête de la liste et présentent un magnifique spécimen d'horlogerie, une superbe montre à remontoir, en or, de 18 carats.

Cette montre a obtenu le premier prix avec 88 points 7 sur 100 à l'Observatoire du Gouvernement, à Kew. Des experts très qualifiés se réunissent à l'Observatoire de Kew, et cette commission a donné la plus grande distinction possible à la magnifique collection présentée par MM. Smith et Fils, de Londres, qui sont, à vrai dire, les pionniers de cette industrie.

Les spécimens qu'ils produisent n'ont jamais été exposés et, sans

conteste leur suprême excellence est évidente. Ces chefs-d'œuvre ont été montés avec un soin inimaginable et une extrême minutie.

Les visiteurs s'étonneront que des pièces aussi microscopiques aient été faites par la main de l'homme et qu'une montre de cinq centimètres de diamètre et d'un centimètre d'épaisseur puisse contenir un travail aussi extraordinaire et coûter 1,250 francs. Dans ce petit cercle se trouve combiné le mouvement d'un calendrier perpétuel qui indique les jours de la semaine, les jours du mois, les mois de l'année, l'année elle-même et même l'année bissextile, les différentes phases de la lune, les cinquièmes de seconde, les secondes rattrapantes; une sonnerie à répétition indiquant les minutes et les quarts d'heure; tout cela dans une seule montre! La fidèle compagne à emporter dans la poche de son gilet! Nous n'avons pas assez de place dans ces pages pour décrire complètement la beauté de ce travail; d'ailleurs, des descriptions techniques seraient ennuyeuses pour le lecteur et aucun compte rendu ne saurait donner idée de la magnificence de ces objets, du fini des détails, du triomphe d'habileté mécanique. Le mouvement à échappement Tourbillon, qui est le dernier progrès important de l'horlogerie, est mis ici en usage pour la première fois. Les centaines de pièces nécessaires pour faire une montre sont exposées de telle manière que le visiteur peut se rendre compte de toutes les longues préparations qu'elles doivent subir avant de prendre une place définitive dans le mouvement.

Au nombre des plus importants articles fabriqués par la maison, sont les montres non magnétisables. Ce sont des montres que l'on peut soumettre à l'action de courants magnétiques sans qu'elles en subissent l'effet; le fluide électrique si merveilleux, si puissant, si subtil n'a pas de pouvoir sur elles. On y voit aussi des montres immergées dans l'eau, depuis des mois, remontées régulièrement et qui n'ont pas bougé d'une seconde.

Beaucoup de spécimens ont naturellement été faits pour l'Exposition, et tout le monde les admirera avec le plus grand intérêt en s'étonnant du résultat. MM. S. Smith et Fils ont, d'ailleurs, déjà obtenu la médaille d'or de Londres, de même qu'ils ont remporté toutes les plus hautes distinctions aux Observatoires de Kew et de Greenwich. Ils sont fournisseurs de l'Amirauté anglaise, des Colonies et du Gouvernement des Indes. En un mot, ils tiennent le premier rang dans l'horlogerie dont ils ont fait un art. Nous n'avons qu'un mot à ajouter: le conseil au lecteur d'examiner par lui-même le fini du travail, la supériorité des modèles, le pratique des styles. La maison ne donne aucune prise à la critique de ses rivales et, tous les progrès du XX^e siècle, elle les a déjà réalisés. Les qualités indispensables et intéressantes sont toutes réunies dans les montres et dans les horloges de MM. S. Smith et fils, dont les unes sont vendues à un prix inférieur à la valeur du mécanisme et dont d'autres ne sont à la portée que des millionnaires; mais, quel que soit le type, ils n'ont jamais oublié le point essentiel: celui qui inspire confiance et qui procure un vrai plaisir à l'acheteur: la perfection et l'exactitude du mouvement.

Personne ne pourra passer devant cette vitrine sans admirer la belle collection de chronomètres de marine qui ont été faits pour le Gouvernement anglais et pour le Gouvernement des Indes, tous conformes aux modèles donnés par ces Gouvernements. Les métaux dont on se sert pour leur fabrication ont été choisis avec le plus grand soin. Un tra-

vail tout à fait supérieur a permis d'atteindre le fini du détail. Le montage en a été long et patient puisqu'il a fallu presque douze mois pour compléter le mouvement. Ils sont enfermés dans une boîte de



Chronomètre de marine

cuivre jaune et placés de telle façon qu'il conservent toujours la position horizontale quel que soit le mouvement de la boîte extérieure. Certains accessoires permettent de s'en servir par les plus extrêmes températures, et la déviation de chacun d'eux a été calculée d'une manière tellement exacte, que l'on peut toujours obtenir l'heure la plus précise.

On n'oubliera pas non plus la belle collection de diplômes officiels, relatifs à toutes ces montres, obtenus par MM. S. Smith et Fils, et qui sont joints à l'Exposition. Ce sont des documents dont personne ne saurait nier l'évidence. Quel acheteur rêverait meilleure garantie ? Un coup d'œil sur cette énorme collection est déjà une surprise ; un examen plus attentif fera constater que pour chaque petite pièce, quelles qu'en soient les complications,

la Maison S. Smith et Fils a toujours obtenu les premiers diplômes. Il y a, dans la vitrine, huit montres qui ont été présentées à l'Observatoire de Kew ; elles sont marquées « Spécialement Bonnes », distinction accordée seulement aux montres qui ont obtenu plus de 80 points ; ces montres sont les suivantes :

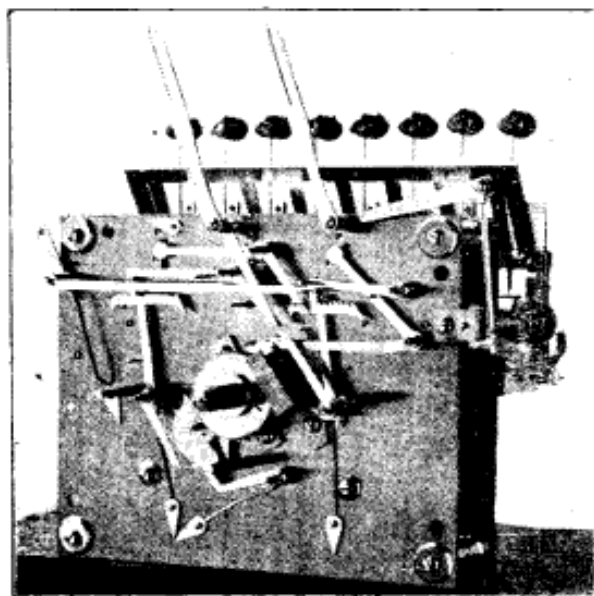
Une montre à remontoir en or, échappement Tourbillon, 88.7 points ; une montre à remontoir en or, échappement Chronomètre, 85.7 points ; une montre à remontoir en or, échappement non magnétique, 85.1 points ; une montre à remontoir en or, échappement Tourbillon, seconde au centre, 84.1 points ; une montre à remontoir en or, échappement Tourbillon, seconde au centre, 83.8 points ; une montre à remontoir en argent, échappement Tourbillon, non magnétique, 81.8 points ; une montre à remontoir en argent, échappement Tourbillon, non magnétique, 80.7 points ; une montre à remontoir en or, échappement Tourbillon, seconde au centre, 80.2 points.

Notons qu'il est tout à fait remarquable d'avoir obtenu les plus hautes récompenses avec des montres non magnétisables, l'une de ces dernières a eu 38 points 9 sur 40. D'ailleurs, le guide de l'acheteur préparé par MM. S. Smith et Fils donne tous les détails. C'est un livre de 160 pages fort intéressant, relié, et certainement le meilleur traité d'horlogerie qui ait été publié. Des montres à répétition, des chronographes, des montres calendriers y sont illustrées d'une façon remarquable ; on y trouve également la description de 238 autres modèles de tous genres.

Mais qu'entendons nous ? Quelle est cette mélodie ! C'est avec un intérêt des plus vifs que nous comparons la délicatesse du mécanisme que nous venons d'examiner au modèle qui s'offre à nos regards dans des proportions agrandies. La grande pièce qui orne la vitrine de MM. S. Smith et Fils est d'un travail magnifique ; elle est disposée de telle façon qu'on peut voir toutes les différentes parties du mouvement, du carillon qui sonne les quarts d'heure à Westminster et

à Wittington. Le cadran est enlevé et l'on y voit tous les marteaux et toutes les cloches; sur les côtés et derrière on voit également tout le mécanisme des barillets et des marteaux qui frappent sur les cylindres. Le mouvement complet est fixé dans un petit cadre sur quatre colonnes et là on peut voir le balancier et tous les tubes. Par le fini de ses détails, par sa régularité même, ce spécimen d'horlogerie est un bel exemple de ce que peut donner un travail intelligent et assidu. L'échappement est un échappement de Graham et le balancier, au moyen d'un cylindre de mercure, est réglé pour toutes les variations de la température; la précision du mouvement y est aussi parfaite que possible et la variation journalière est si petite, qu'il faut la calculer par centième de seconde. Au premier quart d'heure, c'est un seul carillon, deux au second, trois au troisième, quatre carillons à l'heure; puis l'heure sonne frappée sur un neuvième tube. Dans un coin du cadran, est un indicateur; il suffit de le tourner pour que le carillon change et dans un autre coin un autre indicateur empêche le carillon de sonner ou le remet en mouvement. D'ailleurs, il est impossible de décrire cette merveille d'horlogerie, il faut absolument la voir et l'entendre.

Que de choses encore et toutes étonnantes MM. S. Smith et Fils auraient pu exposer s'ils avaient eu plus de place; ce qu'ils se sont efforcé de mettre en évidence, c'est l'essence des styles modernes anglais. Tous les autres genres; en chêne sculpté, Marqueterie, Sheraton, Adams, etc., sont indiqués dans les catalogues et photographiés. Ils se servent aussi des bois les plus divers: du bois de rose, du noyer, du chêne, de l'acajou et dans d'autres styles que le style anglais. C'est ainsi qu'ils ont de nombreux spécimens style Louis XV et style Louis XVI. Ce qu'il faut remarquer aussi, dans les fabrications de cette maison, c'est que ces énormes horloges sont reproduites aussi en petites horloges de consoles avec le même mouvement et le même cadran mesurant 70 centimètres, tandis que les grandes horloges ont environ 2^m,50. Les carillons sonnent sur des gongs et ce sont des clochettes qui remplacent les tubes; la musique en est aussi gaie quoique d'une intensité moindre.



Mouvement d'horloge à carillon

FABRICATION
DES CRAYONS ET DES ARDOISES A ÉCRIRE

A. W. FABER

STEIN, PRÈS NUREMBERG (BAVIÈRE)

Maison à Paris : Boulevard de Strasbourg, 55



L'HISTOIRE de la fabrique de crayons A. W. Faber offre à l'industrie tout entière un exemple frappant de ce que peuvent l'esprit d'initiative et la volonté constante de faire bien, servis par des ressources matérielles habilement mises en œuvre. Elle montre aussi qu'une supériorité incontestable dans la fabrication est la meilleure garantie de succès pour un produit, quel qu'il soit.

Il n'est pas aujourd'hui, dans le monde entier, un village perdu au milieu des montagnes ou des bois où l'on ne connaisse le crayon A. W. Faber, et où l'on ne le demande au marchand lorsqu'on veut obtenir un bon crayon.

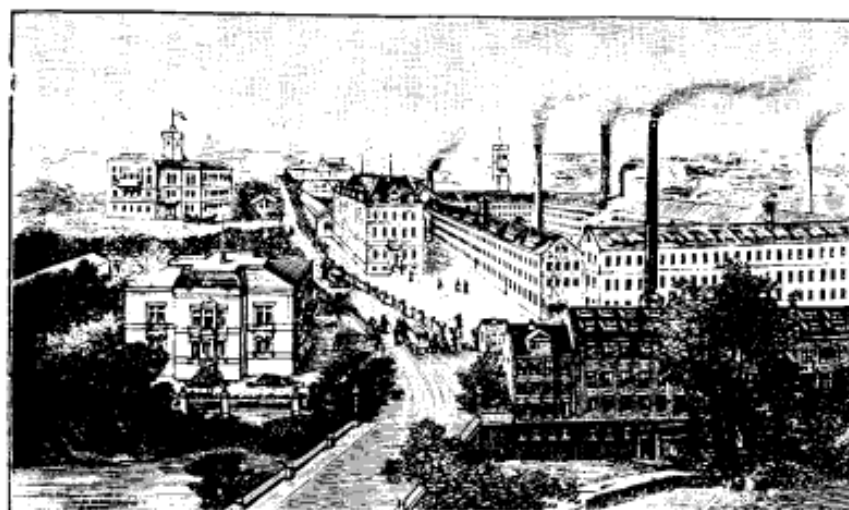
Une telle renommée n'est que la juste récompense de longues années d'efforts et de travail, et au milieu de difficultés qui grandissent chaque jour avec les progrès de la concurrence, elle ne peut être maintenue qu'au prix d'une lutte constante par la supériorité.

C'est à Stein, près Nuremberg, qu'a pris naissance, en 1761, la grande industrie qui répand aujourd'hui sur tous les points du globe ces crayons devenus si justement populaires. Mais combien modestes et combien difficiles furent ses débuts, dans un pauvre atelier de village, sans machines pour activer la fabrication, et d'ailleurs sans ressources pour en répandre les produits en dehors de l'utilisation locale. Les approvisionnements en *graphite* étaient onéreux et difficiles, les débouchés pour ainsi dire nuls, le marché étant dès cette époque entre les mains des fabricants français et anglais, qui profitaient d'une situation plus avantageuse et d'organisations moins étroites.

Aussi, ni le fondateur de la fabrique de Stein, Gaspard Faber, ni son fils et successeur, Antoine Wilhelm Faber, dont la raison sociale a

conservé le nom, ni même le fils de celui-ci, Georges-Léonhard Faber, chef de la maison de 1810 à 1839, ne pouvaient-ils prévoir le magnifique développement que devait prendre un jour leur entreprise.

Dès ses commencements, celle-ci avait eu en vue exclusivement la production de crayons de bonne qualité. Malheureusement, tandis qu'elle poursuivait ses efforts pour arriver à la plus grande perfection possible, une certaine quantité de fabricants moins scrupuleux s'étaient installés à Nuremberg et aux environs, et avaient donné un assez grand



Vue de la Fabrique de Crayons
A. W. Faber à Stein, près Nuremberg.

développement à la production de crayons de mauvaise qualité, vendus à très bas prix, ce qui leur permettait de pénétrer à l'étranger, où tous les articles provenant de Nuremberg se virent rapidement, de ce fait, entourés d'une réputation extrêmement défavorable.

Les chefs successifs de la Maison A.W. Faber devaient dépenser, pour lutter contre cette impression, une grande partie de l'activité dont aurait pu profiter leur industrie. Et même la lutte était tellement ardue que leurs efforts ne devaient se traduire par des résultats réellement efficaces que lorsque les ressources de la mécanique et la création de moyens de transports rapides vinrent les seconder en décuplant la production et en lui ouvrant d'innombrables débouchés nouveaux.

C'est de 1840 à 1850 que se place la période la plus active de cette évolution, et c'est à l'arrière-petit-fils du fondateur, Jean-Lothaire de Faber, que la modeste entreprise du début doit son admirable développement, et que le village de Stein, hameau inconnu et sans nom il y cinquante ans encore, doit sa richesse et sa riante prospérité actuelle.

Jean-Lothaire de Faber, qui fut Conseiller héréditaire du royaume de Bavière, est une des grandes figures de l'industrie du XIX^e siècle, en même temps qu'un économiste de la plus haute valeur et un philanthrope dont la vie tout entière est un enseignement.

Quelques années avant la mort de son père, Georges-Léonhard Faber, il avait voyagé à travers l'Europe, faisant de longs séjours en France, en Angleterre, et mettant à profit les nombreuses observations qu'il faisait dans ces pays alors très en avance sur le sien. C'est à cette époque qu'il conçut l'idée d'une industrie universelle qui, à force de supériorité, répandra dans le monde entier, par l'intermédiaire de

voyageurs et de succursales, les articles qu'elle fabriquerait dans un centre unique par les procédés les plus perfectionnés.

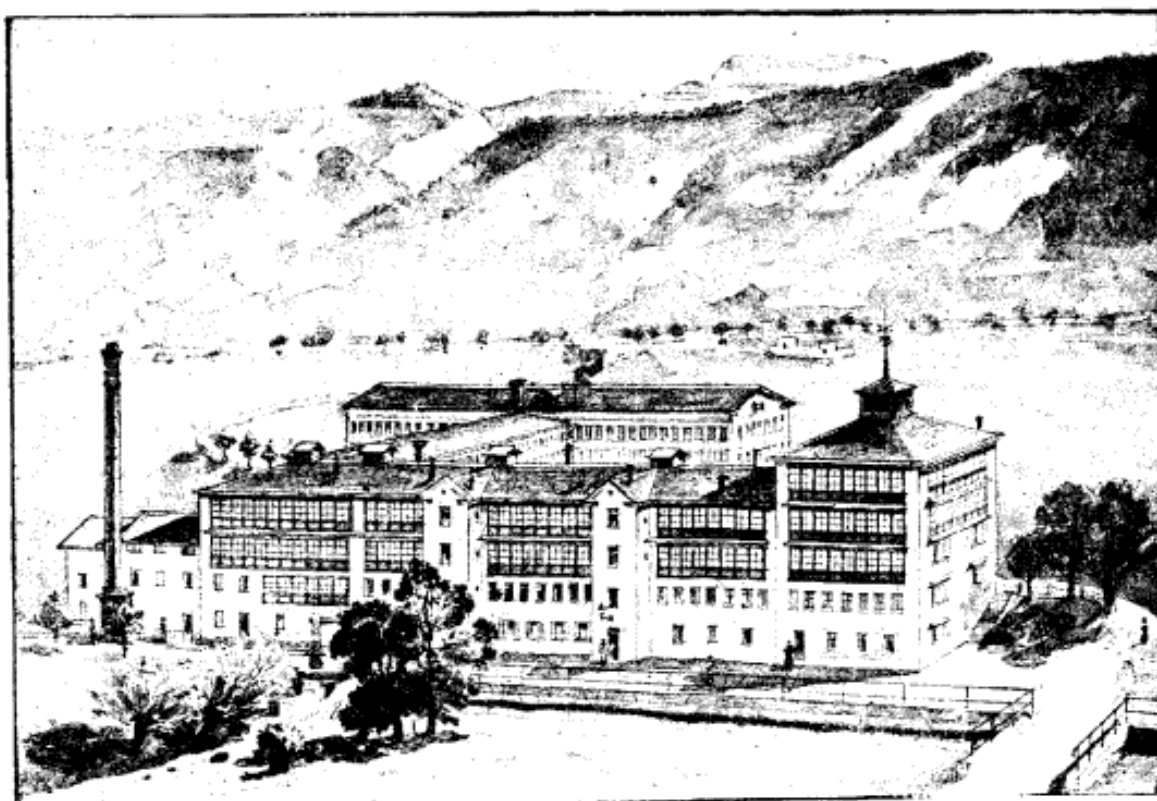
Soutenu par la foi en ce but grandiose, Jean-Lothaire de Faber se met courageusement à l'œuvre dès 1839, créant des machines, imaginant des procédés, multipliant les ouvriers, et bâtissant, pour assurer leur travail dans de bonnes conditions, des ateliers spacieux, clairs et salubres. Puis, il s'attaque à la partie commerciale, voyage lui-même dans différents pays du globe pour créer des représentants et organiser des dépôts — déployant en un mot tant d'activité et mettant en œuvre tant de progrès que sa cause finit par triompher.

D'importantes maisons de commerce furent successivement créées à Paris, New-York, etc. En 1856, M. de Faber assura à son entreprise une nouvelle et importante garantie de succès en se rendant acquéreur de tout le graphite extrait des Mines découvertes en Sibérie par M. J.-P. Alibert. Depuis cette époque, le graphite de Cumberland a été remplacé avec de grands avantages économiques et pratiques par celui de Sibérie, et la Maison A. W. Faber est aujourd'hui seule à profiter de ses féconds résultats.

Ainsi est née la réputation universelle du *Crayon A. W. Faber*. Il n'est pas nécessaire de parler des qualités qui sont propres à celui-ci. La variété presque infinie de ses teintes, de sa dureté, et même de ses formes, puisque la fabrique de Stein n'a jamais cessé d'appliquer à cet instrument usuel tous les perfectionnements inspirés par la mode ou par des besoins particuliers, ont attiré à ses producteurs les félicitations de tous les grands artistes de ce temps : Horace Vernet, Ingres, Viollet-le-Duc, Meissonnier, Gustave Doré, Isabey, Kaulbach, Bendemann, Overbeck, etc

A côté de la Fabrique de crayons de Stein, M. Lothaire de Faber a organisé de toutes pièces une industrie nouvelle qui, commencée en 1859, n'a pas tardé à prendre un développement comparable à celui de sa branche-sœur. Il s'agit de la Fabrique d'*Ardoises à écrire* de Géroldsgrün (Franconie) qui occupe aujourd'hui plusieurs centaines d'ouvriers et qui a porté à son plus haut degré de perfectionnement la production de cet objet si utile à l'enseignement primaire.

Chacune des deux fabriques a fourni à la localité où elle est située, les éléments d'une prospérité et d'un développement qui semblent prodigieux, si l'on tient compte de leur point de départ et de leur rapidité. A Géroldsgrün comme à Stein, la Maison A. W. Faber a multiplié les bonnes œuvres et les fondations philanthropiques, maisons ouvrières saines et à bon marché, caisses d'épargnes et de retraites, services médicaux, sociétés artistiques, etc... Cette sollicitude à l'égard des plus modestes collaborateurs ajoute une auréole d'humanité à la gloire de cette grande œuvre fondée par le travail et grandie par un des plus remarquables efforts de loyauté qu'on trouve dans l'histoire de l'industrie au XIX^{me} siècle.



vue de l'usine à vol d'oiseau

LONGINES
Ernest FRANCILLON & C^o
 SAINT-IMIER (Suisse)



Il y a onze ans, à l'Exposition Universelle de 1889, le public et le Jury étaient d'accord pour mettre hors de pair dans la section d'horlogerie les produits de la fabrique des Longines, à Saint Imier. Cet établissement obtint le Grand Prix pour la fabrication de l'horlogerie par les procédés mécaniques.

Ce succès, particulièrement remarquable parce que, jusqu'alors, les chronomètres de grande précision avaient seuls pu obtenir une aussi haute récompense, nous donnait l'idée de faire aux installations des Longines une visite dont nous avons publié une relation détaillée dans la *Revue de l'Exposition Universelle de 1889*.

En revoyant cette année au Champ-de-Mars les nouveaux produits de cette puissante maison, nous avons constaté, malgré le peu de temps écoulé entre ces deux grandes Assises de l'Industrie, les résultats de recherches, la mise en pratique de perfectionnements qui nous ont

décidé à retourner sur place pour nous rendre compte du progrès effectué par l'organisme à la tête duquel sont MM. Francillon et C^{ie}.

Les Longines ne datent pas d'hier. Elles travaillaient dès 1832. Ce n'était déjà plus pour l'horlogerie suisse l'époque patriarcale que la concurrence américaine, dans une brochure récente, représente comme durant toujours. Est-ce fantaisie, est-ce méprise plaisante ? Est-ce un *bluff* ingénieux pour en imposer aux imaginations d'outremer ? Nous ne savons. Toujours est-il que la brochure en question, publiée il y a quelques mois seulement, place l'industrie horlogère suisse dans le cadre minuscule d'un chalet de tableau ou d'Opéra Comique au bord d'un cours d'eau idyllique ! Nous le répétons : dès le premier tiers du siècle l'horlogerie suisse était de première importance, sérieusement organisée et outillée industriellement. Et déjà les Longines marchaient à la tête de ce mouvement, rassemblaient sur un même point, dans des ateliers communs, un grand nombre d'ouvriers, sans préjudice toutefois des conditions saines et naturelles du travail. Sans doute, dans le cadre pittoresque des montagnes du Jura, le chalet imaginé par les Américains a fait depuis longtemps place aux fabriques modernes, aux machines les plus variées, à l'agglomération des ouvriers des deux sexes et le ruisseau qui semblait couler dans la vallée pour le seul plaisir des yeux est devenu un utile auxiliaire de force motrice et d'éclairage des ateliers. Mais dans ces ateliers l'air et la lumière de la bonne nature circulent librement, animant de leur gaieté et de leur courant salubre la population des travailleurs.

Le nombre croissant des demandes qui vont à l'horlogerie suisse, sa supériorité reconnue a été la cause de la transformation de cette industrie. Au travail dispersé, individuel, se substitue de plus en plus le travail collectif, centralisé, seul moyen d'obtenir dans le délai de temps le plus court les produits à la fois les plus variés et les mieux finis. Le problème était de réunir pour ainsi dire, dans une seule ruche, les diverses spécialités de l'horlogerie, et dans chacune de ces spécialités les divers états successifs de la fabrication. Autrefois le travail se répartissait dans des centaines de petits ateliers, on peut dire même de petits établis. Les conditions de la production ont fait naître successivement ces grandes fabriques dont les Longines à Saint-Imier sont le type le plus achevé. Leur état actuel, leur production, nous allons en donner un tableau fidèle d'après les souvenirs récents d'une visite complète au cours de laquelle il nous fut donné de voir en détail et toutes les installations et le fonctionnement de ce vaste organisme.

Dans un village du Jura bernois, à Saint-Imier, dans un des coins tout ensemble les plus sauvages et les plus charmants de ce pays dont le pittoresque est proverbial, une fabrique d'horlogerie existait depuis 1832. Elle avait été fondée au moment même où l'horlogerie s'acclimatait en ce pays de montagnes, et l'on ne saurait dire tous les services qu'elle avait rendus. Pourtant, quoi qu'on pût faire, sa production ne répondait pas à l'importance des demandes. Il fallait



Atelier des mécaniciens

L'ANNÉE ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL



Atelier de taillage

absolument qu'on parvint à l'activer, et dans ce but, une transformation radicale était nécessaire. C'était en 1866. On prit hardiment le parti de construire et l'on se procura le meilleur, le plus récent outillage. La fabrique des Longines était créée. Naturellement, tout devait être exécuté dans la maison, depuis l'ébauche jusqu'au suprême polissage. Vous voyez d'ici les vastes ateliers vitrés, inondés de lumière. Six cents ouvriers y sont réunis, à cette heure, et produisent annuellement quatre-vingt-dix mille montres ou mouvements de montres. Le chiffre d'affaires, toujours en croissance, dépasse trois millions de francs. Voilà des chiffres imposants, et qui sont par eux-mêmes assez éloquents.

Comme tout établissement modèle, celui-ci pourvoit à sa propre machinerie. Les instruments, appareils et machines qu'on y emploie, sont construits sur place avec tous les soins et le raffinement désirables.



Il est aisé de comprendre que l'excellence des produits dépend en grande partie de la perfection de l'outillage. Outillage imparfait, produits hasardeux. On ne se doute guère des difficultés de la confection d'une montre. L'ébauche, la plus simple, pour employer le terme technique, se compose, en effet, d'environ cinquante pièces, y compris le rouage et les vis. A les exécuter, plus de six cents opérations sont nécessaires, toutes minutieuses au dernier de-



Atelier de logeage

gré : tournages, perçages, fraisages, taillages, découpages..., et nous en passons. Ce serait à s'y perdre sans l'implacable régularité des mécanismes qui simplifient tout. Aux Longines, plus de quatre cent cinquante petites machines sont installées, entièrement différentes, toutes merveilleusement ingénieuses et répondant à des buts divers, mais grâce auxquelles, avec un peu d'adresse, on travaille à coup sûr.

Sans qu'il soit besoin de longues explications, on s'imagine aisément le degré de précision, la rigueur mathématique que commandent, en leur extrême délicatesse, les divers travaux de l'horlogerie. Ces menues pièces, fabriquées séparément, il importe qu'elles s'ajustent en perfection. Mieux encore, les procédés mécaniques visent à rendre



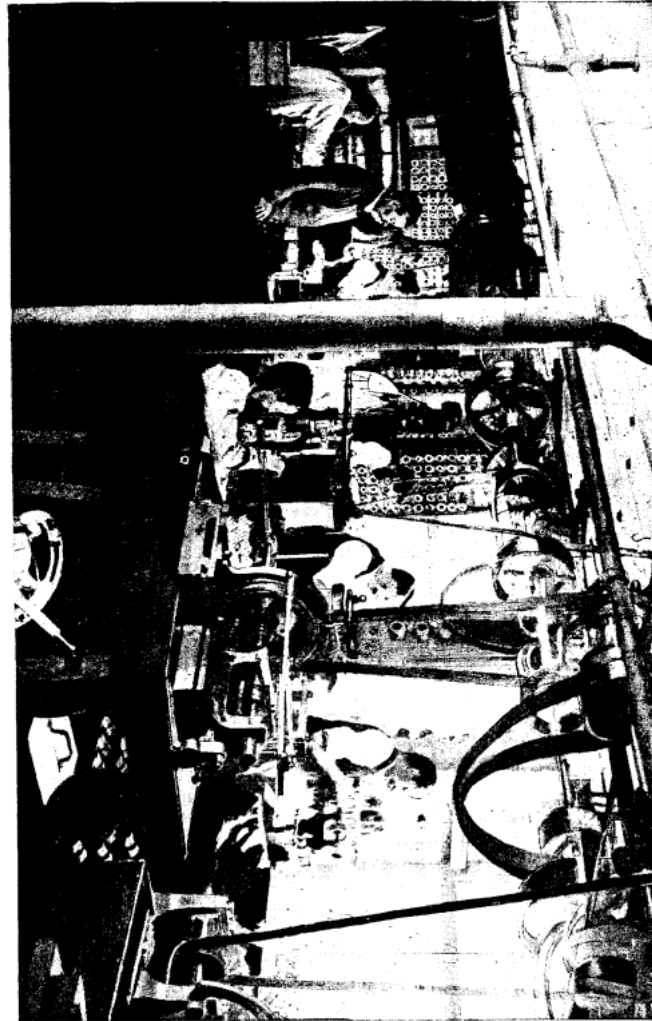
les divers éléments de même nature identiques, autant que possible, et substituables au besoin les uns aux autres : — interchangeables, selon le terme consacré. Sans entrer dans une démonstration de caractère purement technique, nous donnerons à ce propos un seul détail. Veut-on s'assurer de cette absolue similitude d'un certain nombre de pièces de la même espèce et particulièrement vérifier l'identité rigoureusement mathématique de leurs dimensions ? On superpose les pièces qu'on veut éprouver en chapelets de huit centimètres de hauteur environ, et on regarde

à travers les ouvertures minuscules, quelques-unes du diamètre d'un cheveu, par des trous plus petits encore, qui n'ont pas dix centièmes de millimètre, et qu'on dirait ne pouvoir être forés que par des instruments impalpables aux mains de quelque sylphe. Par ces ouvertures invraisemblables doit arriver et arrive à l'œil un trait de lumière absolument droit et net. Les séries des pièces détachées qui constituent l'ébauche, une fois terminées, partent aussitôt dans une suite d'ateliers où s'opèrent le sertissage des pierres fines sur lesquelles s'exerceront les frottements, la mise en place et la mise au point de l'échappement, des pièces du rouage et du remontoir. On dore ensuite par les procédés galvaniques, les pièces du mouvement, presque toutes en cuivre jaune, et qui s'oxyderaient. La fabrication s'achève par le réglage et le remontage définitif. Si la machine, en tout ceci, intervient encore, et fort utilement, ne croyez pas que l'œuvre de la main y perde rien de son importance. Le produit mécanique est d'une précision sèche, dépourvue de sensibilité : l'horloger lui donne la vie intime. On apporte à celui-ci des pièces d'horlogerie plus ou moins achevées et montées, mais c'est lui qui les anime, les accorde, rend leur concert durable et constitue véritablement la montre. Et, lorsqu'il a fini sa tâche, ce qui demeure à compléter est de pure ornementation.

Pour compléter cet aperçu des phases principales de la naissance d'une montre, que nous avons eu le grand intérêt de suivre d'étape en étape jusqu'à sa mise en écrin, nous ajouterons quelques détails également pris *de visu* sur la décoration extérieure de cet objet, le plus artistique parmi ceux qui participent à notre existence intime et personnelle. De plus en plus, en effet, le goût d'art accompagne chez nous le souci d'une bonne facture industrielle. C'est ce qu'ont compris M. Francillon et ses collaborateurs, qui se sont orientés de ce côté aussi avec la même souplesse qu'ils ont mise à adopter les perfectionnements que nous énumérions tout-à-l'heure.

Aux Longines, des ateliers spéciaux sont organisés pour la construction du boîtier qui contiendra les mécanismes compliqués et délicats de l'horloger. Tout un département avec fonderie pour l'argent, et agencements de toutes sortes s'occupe de cette partie de la fabrication en se complétant par le concours des plus habiles décorateurs du dehors. La montre ne sortira pas seulement de l'établissement à l'état de parfait mécanisme horaire, mais encore à l'état de bijou.

Les boîtes des montres sont en acier, en nickel, en argent, en or, et chacune de ces matières bien différente au point de vue de la valeur intrinsèque, est ouvragée et décorée avec une préoccupation d'art, les différentes pièces sont étudiées avec la plus sévère minutie dans leurs dimensions et aussi dans leur poids. Le plus grand soin est apporté au laminage et à l'emboutissage des divers morceaux, afin d'éviter le plus possible des soudures, chanceuses et fécondes en accidents. Mais l'intérêt de cette fabrication réside surtout dans les procédés de décoration mis en usage. Rien de plus délicat, en effet, que le choix du décor. C'est par là que l'horlogerie se plie au goût des peuples. Nos



Atelier de montage des Indes

VOLUME ANNEXE DE CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL



Atelier de réglage

montres, en général, s'ornent d'un guilloché ou d'un motif gravé en taille-douce; mais à l'étranger, on demande autre chose. Des boîtes simples, en voilà, dans l'atelier des Longines, à foison; des boîtes très riches et de tous les styles, en voici pareillement et en quantité. Nous avons remarqué notamment, des boîtes en nickel, gravées de dessins réguliers, fortement en relief, obtenus par un curieux procédé de laminage. Le moyen est vraiment des plus ingénieux.

Arrêtez-vous un instant avec nous pour vous rendre compte du procédé de l'ouvrier.

A l'aide de coins d'une netteté extrême, on frappe, au fond des boîtes, de fins ornements, des feuillages, des emblèmes en grande saillie. D'autres fonds se décorent de reproductions de médailles classiques, de monnaies grecques ou romaines, d'effigies, d'armoiries, d'insignes, de monogrammes de corporations ou de sociétés. En d'autres, on use du nielle, et l'on connaît le bel effet de ces coulées d'émail noir brillant dans l'entaille du dessin ornemental. Pour d'autres encore, les incrustations d'or et d'argent et les oxydations des Japonais sont très heureusement employées. Ce dernier mode décoratif est, en horlogerie, d'une application relativement récente. L'assortiment des boîtes d'or est aussi des plus variés et les décors les plus riches s'y rencontrent à côté de la boîte unie, toujours élégante en sa sévérité voulue.

Dans ces dernières années le développement du goût a amené les Longines à donner un fort accroissement à la proportion des boîtiers



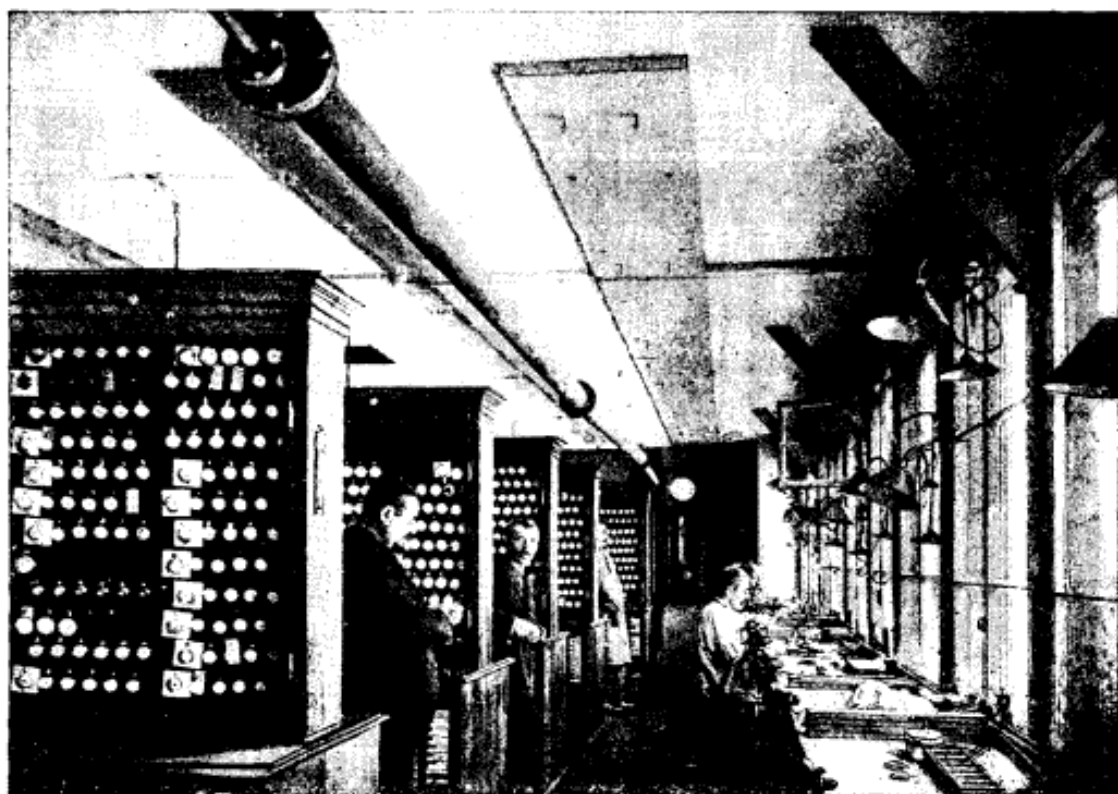
Atelier d'échappement

d'or décorés de gravure ou de joaillerie, et des boîtes d'argent portant de fines ciselures, des incrustations ou du nielle.

Les quelques chiffres que nous avons donnés ci-dessus suffisent à marquer le développement rapide de la fabrication de l'établissement que nous étudions, puisque en dix ans le nombre des ouvriers s'est accru de quatre cents à six cents et que le chiffre général de ses affaires a augmenté aussi de plus d'un tiers : trois millions passés au lieu de deux. Si le soin et le fini de la fabrication se sont tenus à une hauteur qui ne pouvait, dès lors, être dépassée, nous avons été frappés en revanche de certains perfectionnements, que MM. Francillon et C^o ont adoptés, et du caractère qui en est résulté pour certaines spécialités de leur fabrication. C'est là essentiellement leur contribution au progrès de l'industrie horlogère en général et c'est la part de nouveau qui mérite d'attirer l'attention dans cette Exposition actuelle de la fin du siècle.

Depuis 1889, en effet, la fabrique des Longines ne s'est pas endormie sur l'enviable succès de son Grand Prix. Elle a tenu à ne laisser aucun des pro-





Bureau d'observation des montres

grès mécaniques la concernant sans l'adopter, et, de son initiative, elle en a trouvé elle-même.

Pour les spécialistes, qui savent sur un mot, ce que parler veut dire, nous nous contenterons d'en énumérer quelques-uns.



Des machines automatiques ont été créées pour chaque travail spécial. MM. Francillon et C^o ont introduit entre autres les machines à pivoter, les machines aux pitons, les machines à polir.

Pour la décoration des montres ils ont fait des applications inédites des machines à graver, de telle sorte que les combinaisons les plus gracieuses et les plus variées sont par eux appliquées à l'ornementation des boîtiers argent même pour les articles les plus courants.

Autre nouveauté technique que nous avons remarquée entre plusieurs : une application judicieuse du nouveau spiral acier-nickel, qui introduit un élément précieux et encore inemployé pour le réglage de la montre civile.

Ces applications des dernières inventions du machinisme ont permis aux produits horlogers suisses des Longines, de lutter victorieusement sur tous les marchés avec les autres grands concurrents à production similaire et, entre autre succès, de conserver de grands débouchés aux États-Unis mêmes, malgré les droits excessifs qui pèsent sur l'entrée des montres



suisses et malgré les efforts énergiques des grandes fabriques d'outre-mer soutenues par des moyens de réclame dont nous avons signalé plus haut un échantillon si singulier.

Les affaires de la maison Francillon et C^e ont un courant ininterrompu d'activité et une progression constante sur ce terrain, tant au point de vue de la variété des produits demandés que de leur quantité et des prix que paye la clientèle américaine.

Précisons par quelques exemples, pris dans les diverses spécialités de la

maison, les succès qu'elle s'est acquis dans les différents centres avec lesquels elle est en relations.

MM. Ernest Francillon et C^e fabriquent couramment le chronomètre de grande précision avec bulletin de marche de première classe des observatoires de Neuchâtel et de Kew. Leur production dans cet article est maintenant considérable.

La montre Longines a été admise par plusieurs grandes Compagnies de chemins de fer, et c'est par milliers qu'elle contrôle la bonne marche des trains et assure la sécurité des voyageurs dans le vieux comme dans le Nouveau Monde.

La marine Italienne a aussi adopté cette montre et en fait un usage à bord de nombre de ses bâtiments.

L'expédition du duc des Abruzzes au pôle Nord a emporté six chronomètres de poche réglés spécialement pour les basses températures; disons à ce propos que pour régler ces montres à la température de vingt degrés au-dessous de zéro, la fabrique des Longines a dû construire des appareils spéciaux.

Pour ce qui est des articles les plus répandus, les montres dites civiles, elles ont été perfectionnées en bien des points; des articles nouveaux ont été créés pour suivre le goût du jour.

La fabrication de cet important article s'étend de la montre 30 lignes (80 millimètres) jusqu'à la montre 9 lignes (20 millimètres).

Toutes sont en échappement à ancre. Ces petites pièces où les problèmes de la facture sont particulièrement délicats, à cause justement de leurs menues proportions, sont livrées en qualités particulièrement solides et bien réglées, comme du reste toutes les montres de cette maison.

Un des récents succès de la maison des Longines



est la montre extra-plate ainsi que la montre extra mince ; cette dernière ne mesurant que neuf millimètres d'épaisseur toujours en qualité supérieure et à des prix fort abordables. On peut dire que la fabrication de ces miniatures d'horlogerie dans les conditions de réglage parfait qu'on en obtient est un véritable tour de force.



Ces articles nouveaux, qui sont venus s'ajouter à la série des articles anciens de valeur éprouvée, ont nécessité la construction de nouveaux ateliers, ainsi que la création de machines nouvelles dont nous avons nommé quelques-unes et une augmentation considérable du nombre du personnel ouvrier.

Ce que nous avons dit de l'établissement des Longines, permet d'en résumer la physionomie et la nature en quelques traits principaux : cette maison ne vise pas à la production en gros et à bas prix d'une horlogerie pour ainsi dire primitive. Ses prix peuvent être qualifiés, certes, de modérés, en égard à la qualité supérieure de ses produits ; mais la forme de sa fabrication est, avant tout, le fini, la perfection technique de ses montres courantes et de ses pièces de précision. MM. Francillon et C^e jugent qu'en Suisse et ailleurs, assez de fabriques répondent aux besoins qui se manifestent en montres à bas prix. Leur programme est de fournir à une clientèle choisie des montres et chronomètres établis selon les meilleurs moyens scientifiques et techniques et agrémentés par surcroît d'une décoration d'un goût parfait.



Sa clientèle apprécie tous les soins mis à l'exécution des détails ; aussi avons-nous constaté que le prix moyen de la montre Longines augmente malgré la tendance générale à la baisse qui a envahi l'horlogerie, comme du reste, tant d'autres industries dans ces dernières années.

Insistons une dernière fois sur ce point capital, ces mouvements soigneusement construits et portés au dernier degré de fini obtiennent facilement d'excellents réglages, qui subsistent malgré les différences de température et de climat auxquelles les montres sont d'ordinaire très sensibles.

Cette qualité a été l'objet de soins les plus attentifs, et on peut dire qu'aujourd'hui la perfection est atteinte de ce côté aux Longines ; aussi ces montres, observées sérieusement vont-elles, de plus en plus nombreuses, confirmer dans les cinq parties du monde la haute renommée de la marque « LONGINES ».



Papier à Cigarettes

JOB



EST en 1838 que Jean BARDOU, de Perpignan, eut l'idée de substituer, pour l'usage particulier des fumeurs français, aux papiers à cigarettes demi-collés, épais et rugueux, de provenance espagnole, des feuilles de papier fin, non collé, encartées dans une sorte de livret fermé à l'aide d'un lien rose. Sur ce livret de papier noir, où des arabesques dorées encadrent ses

initiales J.-B., séparées par un losange d'égales dimensions — **J◊B** — les fumeurs parisiens voulurent lire le mot « *JOB* » et se trouvèrent baptiser ainsi la plus ancienne marque française de papier à cigarettes.

Le papier *JOB* fut très vite apprécié par les fumeurs de cigarettes et sa fortune rapide lui suscita bientôt de nombreux contrefacteurs. Les poursuites dirigées contre les principaux d'entre eux contribuèrent puissamment à provoquer l'interprétation et l'application de la loi de juin 1357 et à fixer la jurisprudence actuelle en matière de contrefaçon des marques. — Aujourd'hui la marque *JOB* est connue et répandue dans le monde entier et elle n'a pas cessé d'accroître, avec son renom et sa clientèle, sa puissance de production.

A la place qu'occupaient autrefois les ateliers de Jean BARDOU, à Perpignan, s'élève la *Manufacture BARDOU-JOB*, pourvue de l'outillage mécanique le plus perfectionné, des diverses machines propres à la confection et à l'emboitage des livrets *JOB*, d'une imprimerie spéciale avec presses lithographiques et typographiques, de vastes séchoirs et magasins de réserve. — Elle emploie actuellement à la fabrication des cahiers de papiers à cigarettes *JOB* plus de 300 ouvriers ou ouvrières, et ses efforts incessants dans la voie du progrès, après lui avoir valu les plus hautes récompenses, ont été signalés encore récemment par la nomination de Chevalier dans l'Ordre de la Légion d'Honneur de l'un de ses administrateurs, M. Justin BARDOU-JOB.

La Maison *BARDOU-JOB* a confié l'exploitation de sa marque *JOB* à la Maison J.-Z. PAULHAC, de Toulouse.

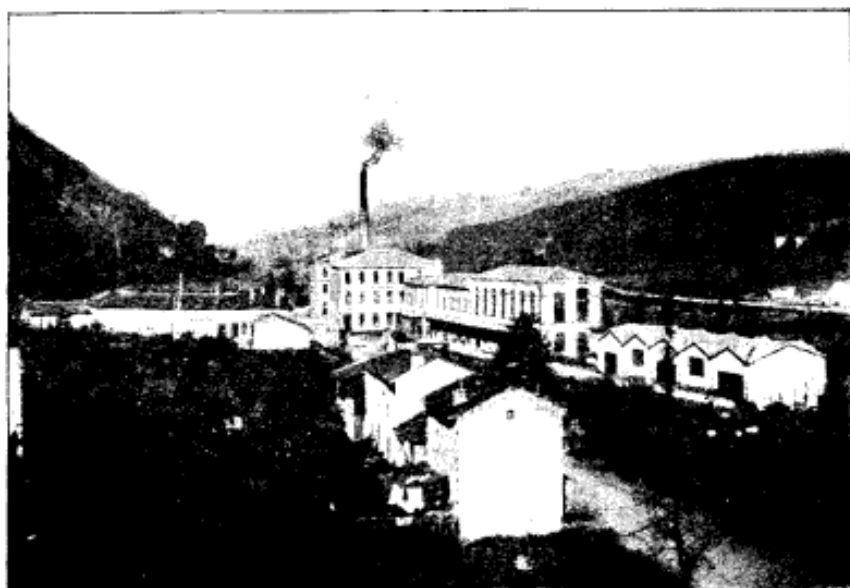
PAPETERIES BARDOU-JOB & PAULHAC — Devant les exigences croissantes de la consommation, les deux maisons, unies dans un intérêt commun, étaient amenées, dès 1875, à construire sur l'emplacement de l'ancienne *Papeterie de la Moulasse*, près Saint-Girons, une nouvelle papeterie spécialement aménagée pour la fabrication du papier à cigarettes *JOB*, avec un personnel de 150 ouvriers ou ouvrières.

Depuis lors, la production de la Moulasse a été doublée par l'installation d'une deuxième machine à papier. Elle vient d'être triplée par l'établissement d'une troisième machine. — Et, pour assurer en toute saison, au cas d'une baisse persistante des eaux du Salat, la marche normale de la Papeterie, la Société BARDOU-JOB & PAULHAC a construit, en 1893, à 2 kil. 1/2 en aval, aux portes de Saint-Girons, l'usine de l'*Arial*, dont la force est transportée à la Moulasse par l'électricité; c'est la première application du transport électrique de l'énergie faite dans la région. Elle a acquis, en outre, tout récemment, la chute des *Forges de Lacourt*, à 3 kil. 1/2 en amont, pour en faire l'objet d'un nouveau transport de force qui lui permettra d'utiliser ainsi par trois fois le Salat, sous trois chutes successives.

Les eaux du Salat ne sont d'ailleurs utilisées que comme force motrice; pour l'alimentation des machines à papier et la préparation des pâtes, on emploie exclusivement l'eau des sources des *Dones et des Grimets*, captées à 3 kilomètres environ, dans la vallée voisine du Nert et connues dans le pays sous le nom de " Sources JOB ".

En dehors de leur destination spéciale, qui est la fabrication du papier JOB, les Papeteries BARDOU-JOB & PAULHAC ont été amenées par les demandes mêmes de la clientèle, à fabriquer aussi des papiers à cigarettes pour l'exportation, *vélins, vergés, cannelés et filigranés*, en rames et en bobines, puis la série des autres papiers minces, *mousselines, serpettes, felures*, et une importante *manufacture de Copies de lettres* a été annexée aux Papeteries.

Les Papeteries BARDOU-JOB & PAULHAC, fournissent notamment de papier à cigarettes en bobines ou en rames la *Régie co-intéressée des Tabacs de l'Empire Ottoman*, la *Compagnie Générale des Tabacs des Philippines*, et elles ont acquis par un contrat récent, sans adjudication, la fourniture principale de l'*Administration Autonome des Monopoles de l'Etat Serbe*.



PAPETERIE DE LA MOULASSE

Spécialement affectée à la fabrication du papier JOB

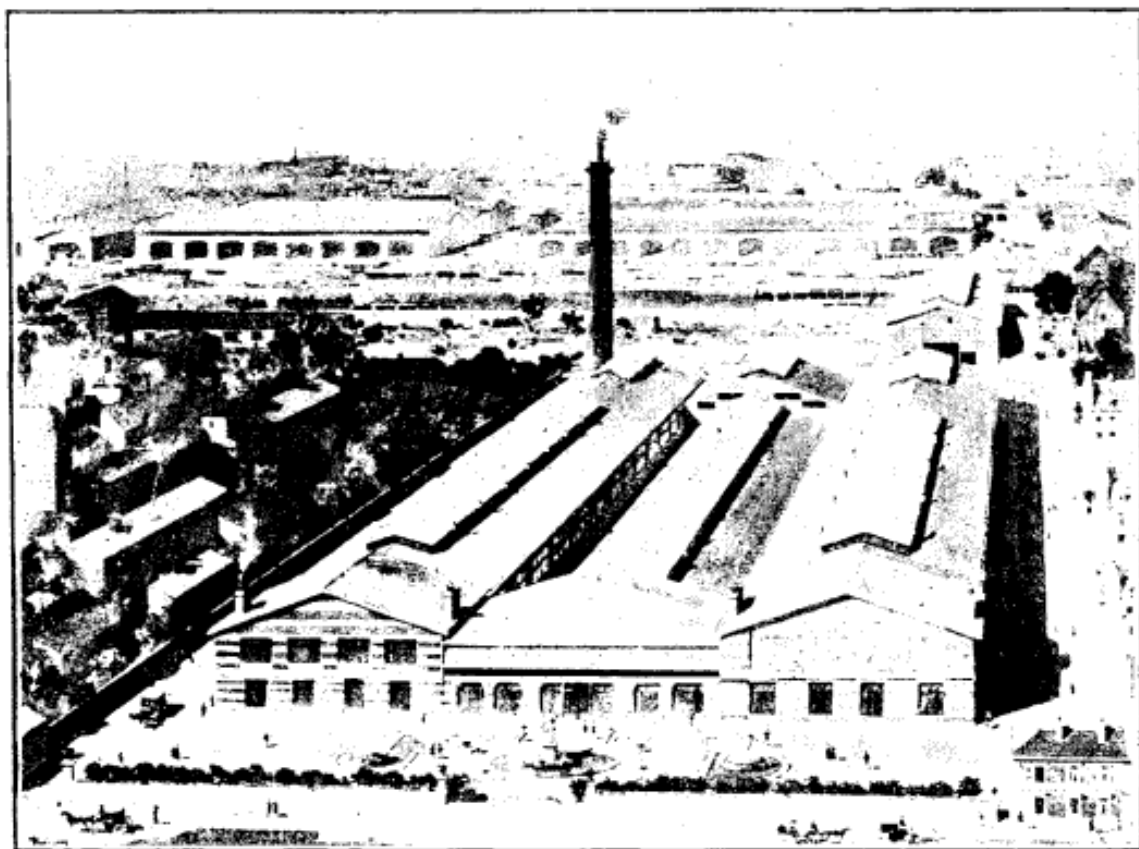


SOCIÉTÉ ANONYME
DES
IMPRIMERIES LEMERCIER
44, rue Vercingétorix, PARIS
MAISONS A LONDRES ET A NEW-YORK

SOCIÉTÉ ANONYME
DES
IMPRIMERIES LEMERCIER

44, rue Vercingétorix, PARIS

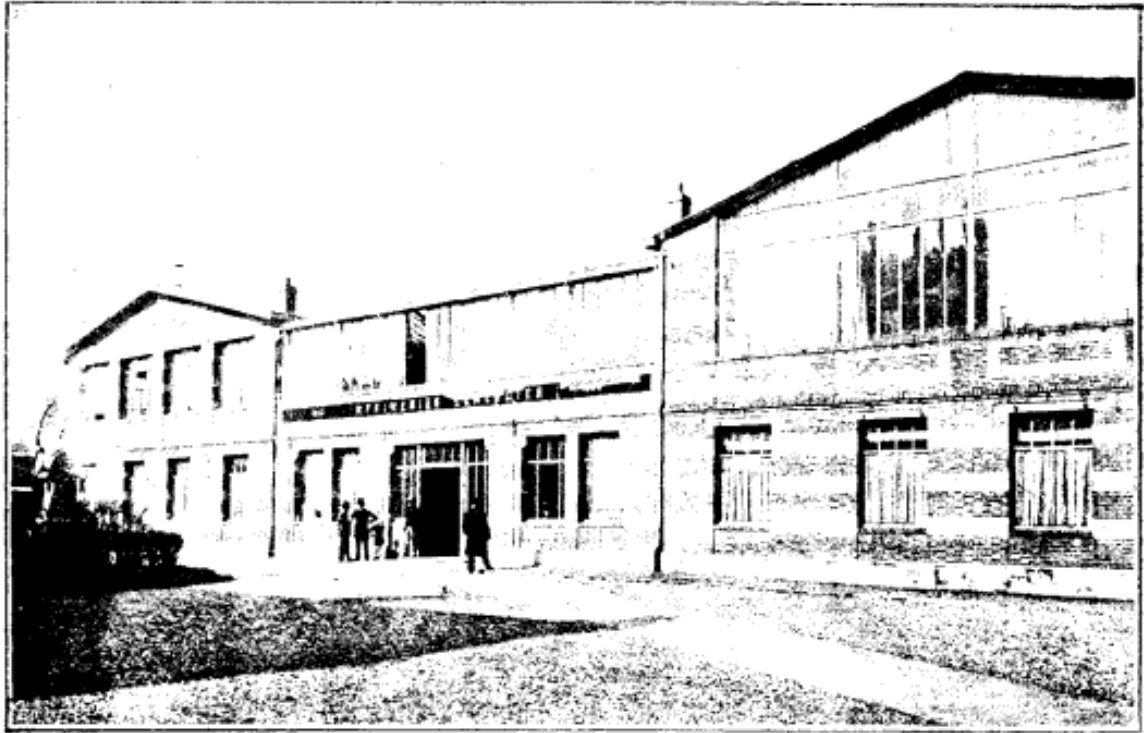
MAISONS A LONDRES ET A NEW-YORK



Vue générale à vol d'oiseau des *Imprimeries Lemercier*
fondées en 1826.

LITHOGRAPHIE, CHROMOLITHOGRAPHIE, ALGRAPHIE
TYPOGRAPHIE EN NOIR ET EN COULEURS
HÉLIOGRAVURE — TAILLE-DOUCE
CLICHÉS TYPOGRAPHIQUES SUR ZINC ET CUIVRE
SIMILIS

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires



LES IMPRIMERIES LEMERCIER



On a tant parlé du rôle civilisateur de l'imprimerie et de son influence profonde sur le développement intellectuel et moral des peuples, qu'il est devenu difficile d'écrire son nom en tête d'un article ou d'un livre sans le faire suivre immédiatement de toute une kyrielle de lieux communs mille fois réédités.

Or les dithyrambes les plus enthousiastes paraissent inévitablement aussi creux que naïfs dès qu'on prend la peine d'envisager les services rendus chaque jour à l'éducation, aux arts, aux affaires et à la vie générale de tous les pays par cette source incomparable de lumière et de progrès. Pour faire de l'imprimerie le seul éloge capable de résumer tout ce que l'humanité lui doit, il suffirait d'analyser son action. C'est impossible.

Nous n'en sommes plus, depuis longtemps, à « l'invention plutôt divine qu'humaine », dont parlait François I^{er}. L'imprimerie a commencé par être une cause, et elle est devenue un effet. Elle est l'outil des révolutions qu'elle a décidées, et, chaque jour, la Science qu'elle a répandue, l'Art qu'elle a vulgarisé, le commerce dont elle a universa-

lisé le domaine, viennent lui demander la solution de quelque problème nouveau. On exige d'elle tantôt des prodiges de rapidité et d'économie, tantôt des chefs d'œuvre de perfection. Elle est devenue une grande industrie et elle est demeurée un Art.

Les conséquences de cette évolution sont pleines d'intérêt pour celui qui les examine, et pleines de difficultés pour celui qui s'y heurte.

La multiplicité des travaux demandés a fait naître, en effet, la multiplicité des méthodes et des procédés et il en résulte que, suivant le rôle qu'il est appelé à remplir et la portion spéciale du public à laquelle il s'adresse, le plus simple des prospectus peut être exécuté de cinquante manières différentes. Devant un tel état des choses, on se représente volontiers les grandes imprimeries modernes comme de véritables instituts, réunissant dans les meilleures conditions pratiques toutes les méthodes, tous les procédés, toutes les machines et toutes les ressources matérielles, artistiques et industrielles qui constituent l'arsenal des arts graphiques dans leur développement actuel.

La centralisation de tous ces moyens d'action apparaît en effet comme seule capable d'offrir toute la souplesse d'interprétation, toute la variété et toute la fidélité de reproduction exigées par la plupart des travaux qu'on demande aujourd'hui à l'imprimeur. Elle devrait être



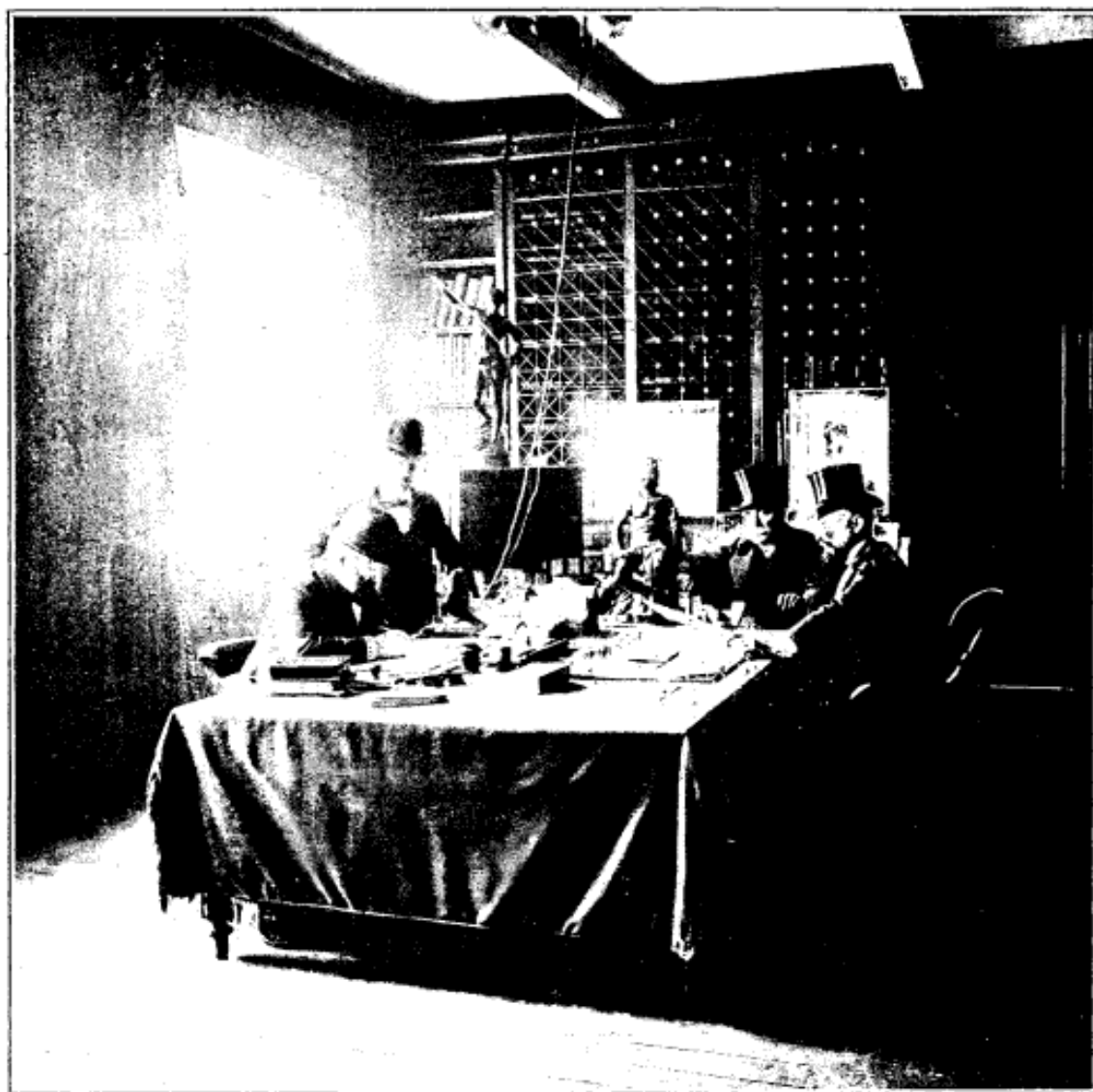
Hall d'entrée. — Les bureaux.



VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

une généralité et elle n'est qu'une exception. En réalité, l'imprimerie est subdivisée en une infinité de branches spéciales auxquelles, à moins d'être très initié, ce qui est assez rare, le public s'adresse absolument au hasard.

Tout imprimeur étroitement confiné dans une branche quelconque de l'imprimerie n'ayant évidemment d'autre souci que celui de mener à bien le plus de travaux possible avec les moyens d'action limités dont il dispose, il en résulte fatalement un manque *absolu de logique* et de méthode dans l'application des procédés et par suite un défaut d'économie dans les travaux ordinaires, un défaut d'harmonie et d'homogénéité dans les travaux compliqués ou de luxe.



Salle du Conseil d'administration.



Bureau du chef des services artistiques.

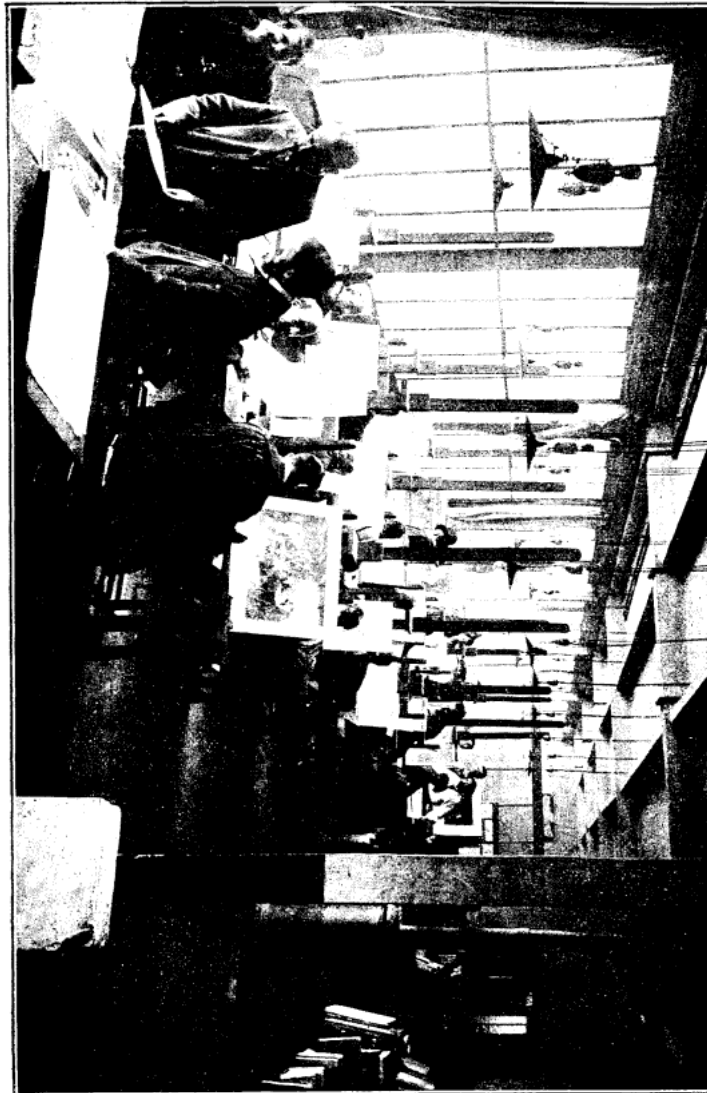
Nous en revenons ainsi à la formule idéale de l'imprimerie moderne, qui devrait être la réunion, la centralisation de tous les arts graphiques, de tous les procédés de reproduction capables de répondre à n'importe quelle nécessité et de résoudre économiquement et rationnellement tous les problèmes artistiques et industriels.

Il appartenait aux Imprimeries Lemercier, dont le nom et les travaux sont célèbres dans les cinq parties du monde, de donner à cette forme idéale de l'imprimerie en France sa réalisation la plus complète et la plus puissante.

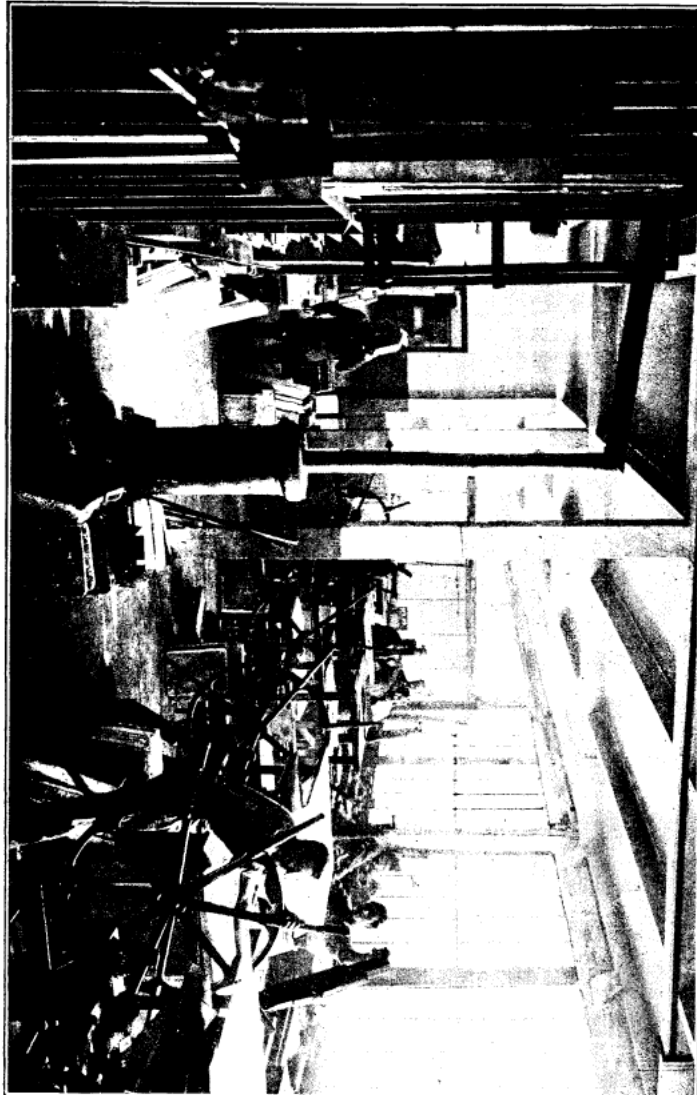
On a pu s'étonner un moment de voir un tel exemple venir d'une Maison que son brillant passé artistique pouvait dispenser de toute incursion dans le domaine industriel, et beaucoup se sont demandé si l'Art n'allait pas perdre, dans cette évolution, l'un des concours les plus précieux de sa vulgarisation et de ses multiples interprétations.

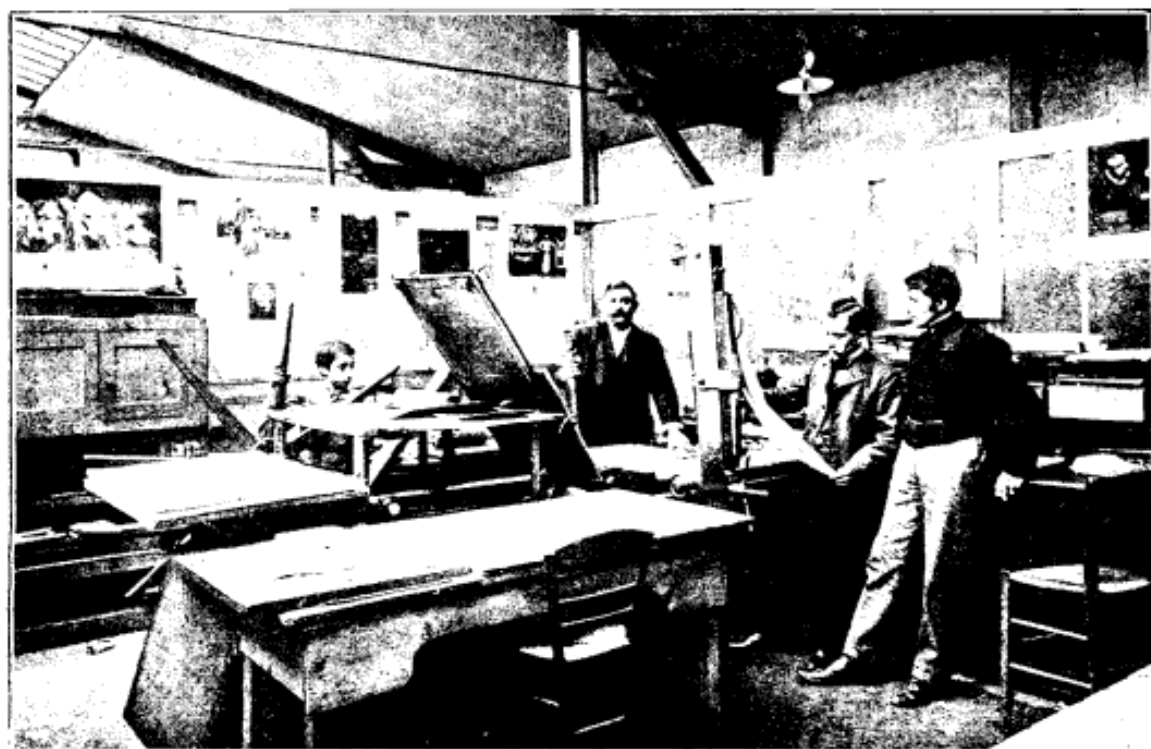
Les résultats acquis aujourd'hui, après dix années d'expériences, ont donné une vigoureuse réponse à toutes les appréhensions et à toutes les craintes. *L'imprimerie-usine* s'est substituée à *l'imprimerie-cénacle*, et l'Art, bien loin d'y perdre, en a vu ses ressources largement et puis-

Atelier des chronistes et graveurs sur pierre et aluminium.



Salles des essayeurs.



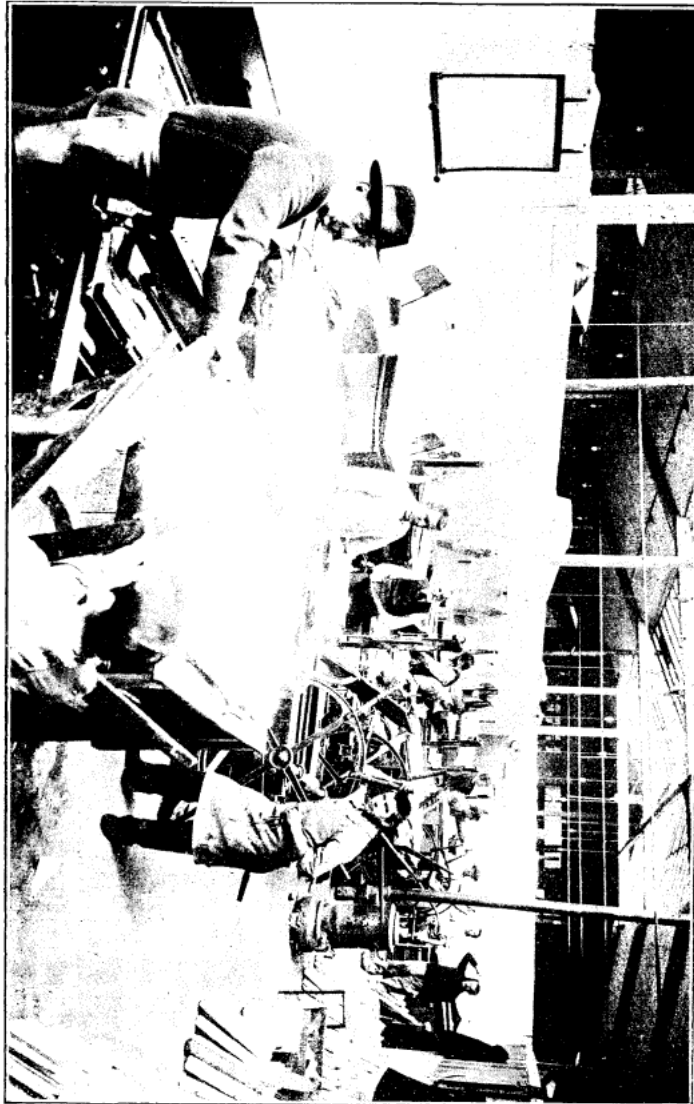


Atelier du chef des travaux lithographiques artistiques.

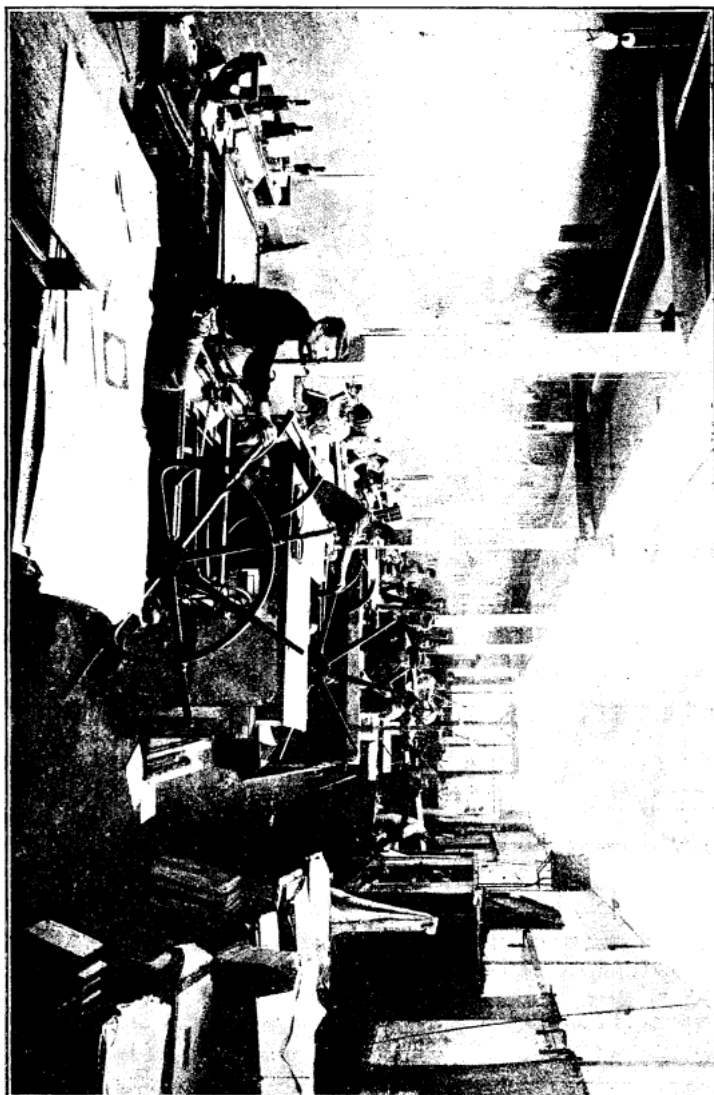
samment augmentées. C'est que la même conception élevée, le même amour de la perfection, les mêmes concours éclairés dont l'effort se portait, naguère encore, sur un genre unique de reproductions, se sont assouplis à tous les besoins du commerce, de l'industrie et de la vie pratique en général, sans rien sacrifier de ce qu'ils ont toujours eu d'absolu : leur essence artistique indiscutable.

Ce n'est certes pas la première fois qu'on voit l'Art élire domicile dans l'usine. Mais, ici, la substitution de l'usine à l'atelier paisible, au *studio* plein de recueillement et de pensées, a été tellement brusque et tellement radicale qu'on pourrait se demander comment l'art a pu rester dans la Maison. Expliquons d'abord comment il y est entré.

A l'époque où l'inventeur de la lithographie, Aloys Senefelder, vint se fixer à Paris, Rose-Joseph Lemercier, fondateur des imprimeries de ce nom, était un pauvre gamin parisien d'une quinzaine d'années, fils aîné d'un simple ouvrier vannier chargé de famille. Dans l'ombre d'un sous-sol, celui qui devait plus tard mériter le titre de *père de la lithographie*, confectionnait force paniers et corbeilles, tout en rêvant déjà à son art futur, car un sien ami, employé à l'imprimerie Len-



Melier des presses à bras (Illiopropolis).



Atelier des reporteurs.

glumé, lui avait révélé l'invention de Senefelder et les merveilles qu'on en pouvait obtenir. C'est ainsi que naquit sa vocation. Lemer cier fut d'abord ponceur de pierres chez Lenglumé, devint lithographe et alla se perfectionner dans la maison de Senefelder. Déjà à cette époque, la beauté de ses épreuves était célèbre parmi les artistes. De tous côtés on l'engageait à s'établir, et, plus riche d'espoir et de courage que de numéraire, il se décida à fonder, en 1826, son premier atelier de la rue Pierre-Sarrazin, où sa gloire devait grandir et s'universaliser.

On a souvent dit que, si Senefelder a trouvé la lithographie, c'est à Lemer cier que revient l'honneur de l'avoir vulgarisée. C'est en effet dans ses ateliers, aussi bien dans celui de la rue Pierre-Sarrazin que dans ceux de la rue du Four et des rues de Seine et de Buci, qui succédèrent au premier, que les maîtres lithographes de toute l'Europe sont venus prendre des leçons et acquérir l'expérience qui leur manquait.

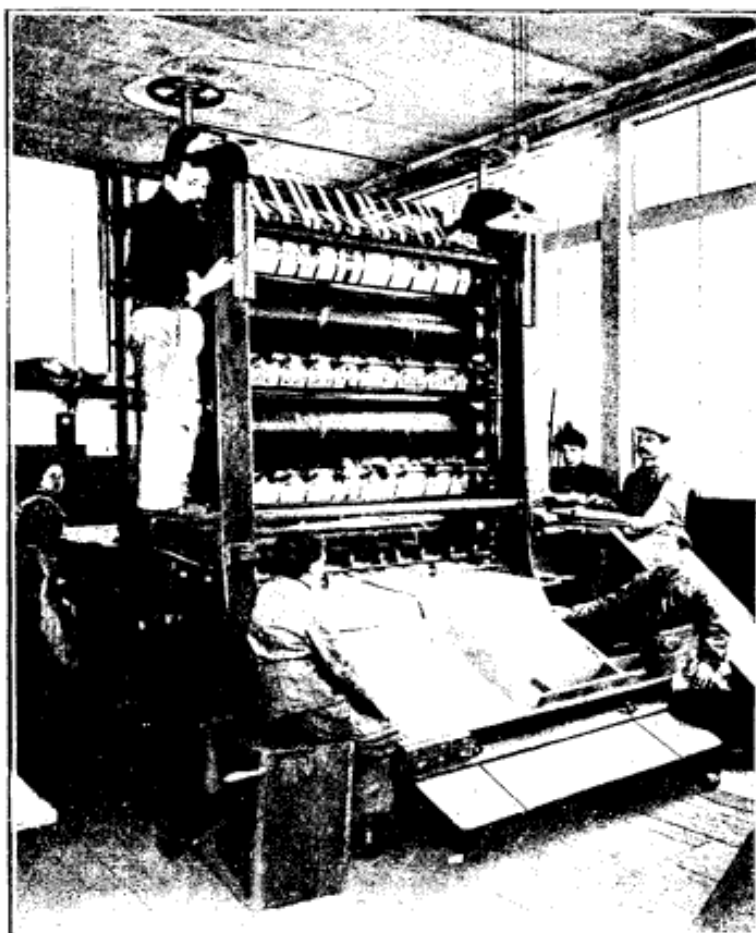
En même temps qu'il développait et améliorait la lithographie, Lemer cier s'occupait d'améliorer également ses ressources. Il créait et fabriquait ces encres et crayons Lemer cier qui sont encore aujourd'hui



La fabrication des couleurs.

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

considérés comme les fournitures idéales du lithographe. Il enrichissait son entreprise de plusieurs branches nouvelles de reproduction : la

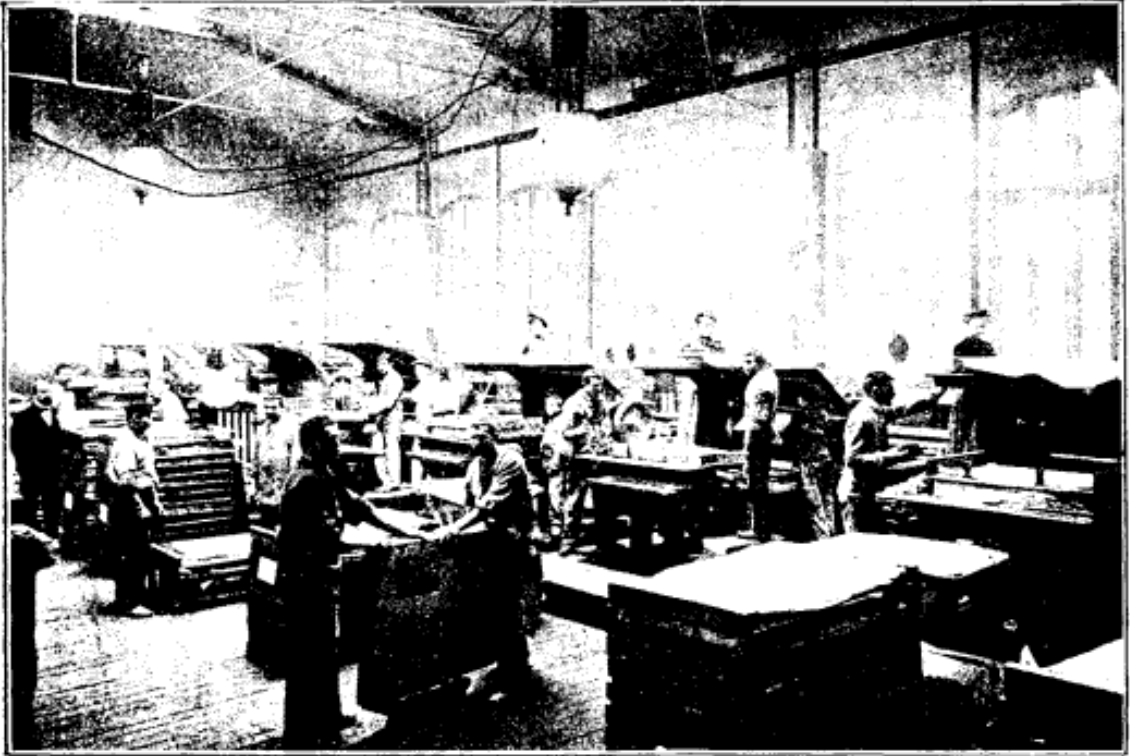


Le grand laminoir.

chromolithographie, l'héliogravure, la phototypie, la photoglyptie, la typogravure, etc., qui devaient lui permettre d'appliquer son art à tous les besoins de l'édition littéraire et scientifique de son époque.

Ces procédés nouveaux introduits dans la Maison montrent que Lemercier avait déjà la prescience de ce que devrait être un jour l'imprimerie moderne; et bien qu'il se soit montré toute sa vie et avant tout un lithographe très enthousiaste de son art, il est probable qu'il serait allé lui-même tout droit au chemin qu'ont pris les continuateurs de son œuvre.

☞ En 1884, lorsque fut fêté le 81^e anniversaire du *père de la Litho-*



Machines chromolithographiques.
(Atelier A, entièrement conduit par l'électricité).

graphie, l'Imprimerie Lemercier, installée rue de Seine et rue de Buci, comptait déjà plus de 20 presses à vapeur, 70 presses à bras, 28 presses en taille-douce et 24 presses en photoglyptie. Le chef de la Maison, qui présidait la fête avec une verdeur et une bonhomie charmantes, était officier de la Légion d'honneur depuis 1878; son neveu, M. A. Lemercier, entré dans les ateliers à l'âge de 19 ans, était devenu associé en 1863 et n'avait pas peu contribué à moderniser les moyens d'action.

Quant à l'œuvre réalisée jusqu'alors par la Maison, elle est si intimement mêlée à l'histoire de l'Art pendant les deux seconds tiers du siècle, qu'il faudrait des volumes pour l'examiner en détail. Contentons-nous d'en résumer les grandes lignes.

Raffet, Charlet, Gavarni, Daumier, Delacroix, ont été les premiers artistes vulgarisés par la lithographie et la plupart de leurs œuvres ont été imprimées soit *par* Lemercier, soit *chez* Lemercier. Avec eux, Bonnington, Devéria, Victor Adam, Lassalle, Lafosse, Mouilleron, Ciceri, Benoist, Desmaisons, forment une phalange glorieuse qui vit sa

popularité grandir en même temps que celle de Lemercier et des grands éditeurs qui avaient débuté en même temps que celui-ci, de 1826 à 1840.

Dans les 20 années qui suivirent, les ateliers Lemercier produisirent toute une série de grandes publications qui demeurent comme autant de monuments impérissables de l'art lithographique. Les plus connues sont : *l'Espagne pittoresque* (80 planches); la *Grande-Chartreuse* (25 planches); *Nice et Savoie* (50 planches); la *Collection des paysages de Lalanne* (200 planches). Vers la même époque, la Maison fut chargée de reproduire la série des grands portraits de la famille royale, peints par Léon Noël et Furb.

Nous arrivons à la période la plus féconde de la vie de Lemercier, celle qui s'étend de 1860 à sa mort. A cette époque, les moyens d'action devenus plus souples et plus puissants permirent d'aborder des travaux d'une ampleur encore inconnue jusqu'alors, comme par exemple *l'Architecture privée*, ouvrage édité par la maison Morel, les cours de dessin de Bargues (Goupil, éditeur), le *Stamboul*, de Presiozi, compre-

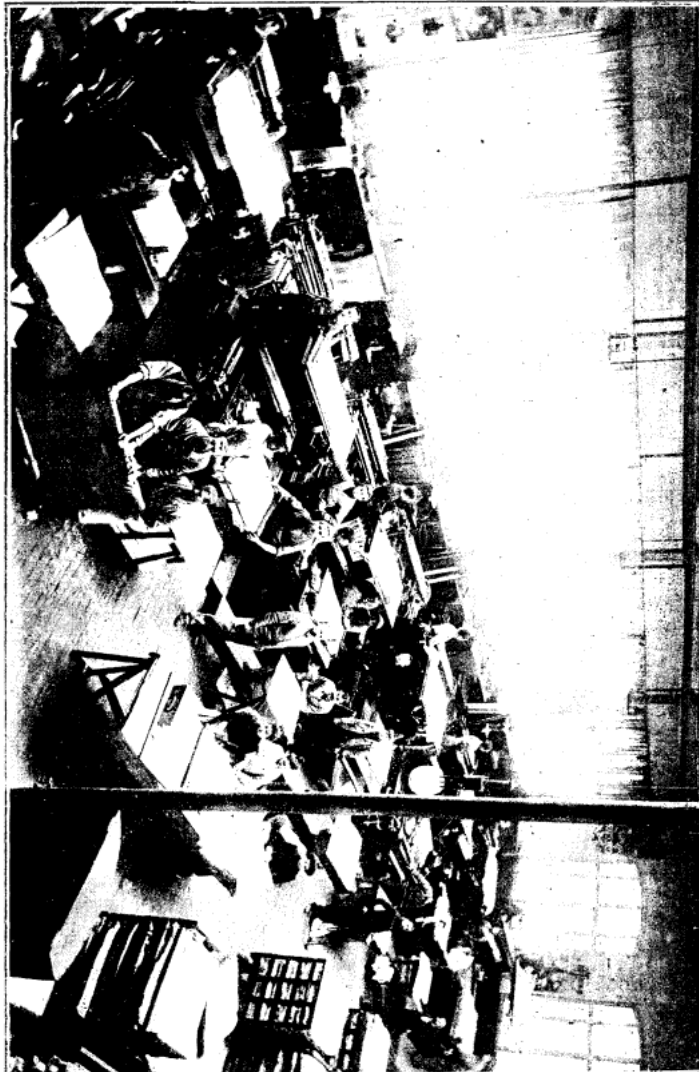


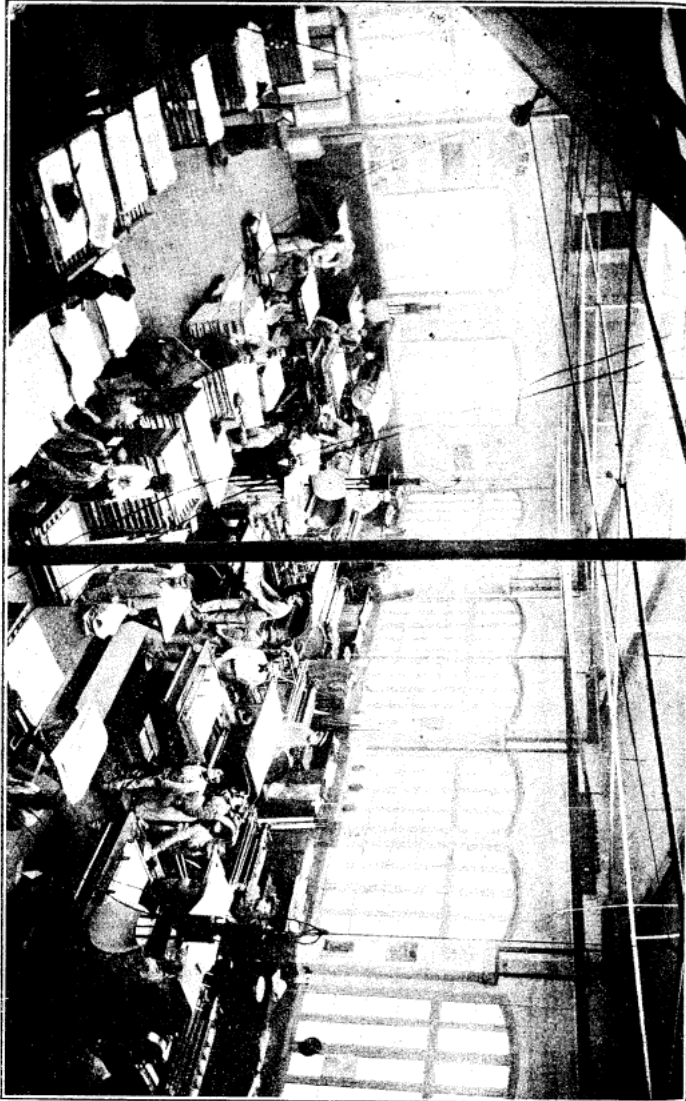
Machines chromolithographiques

(Atelier A bis, entièrement conduit par l'électricité).

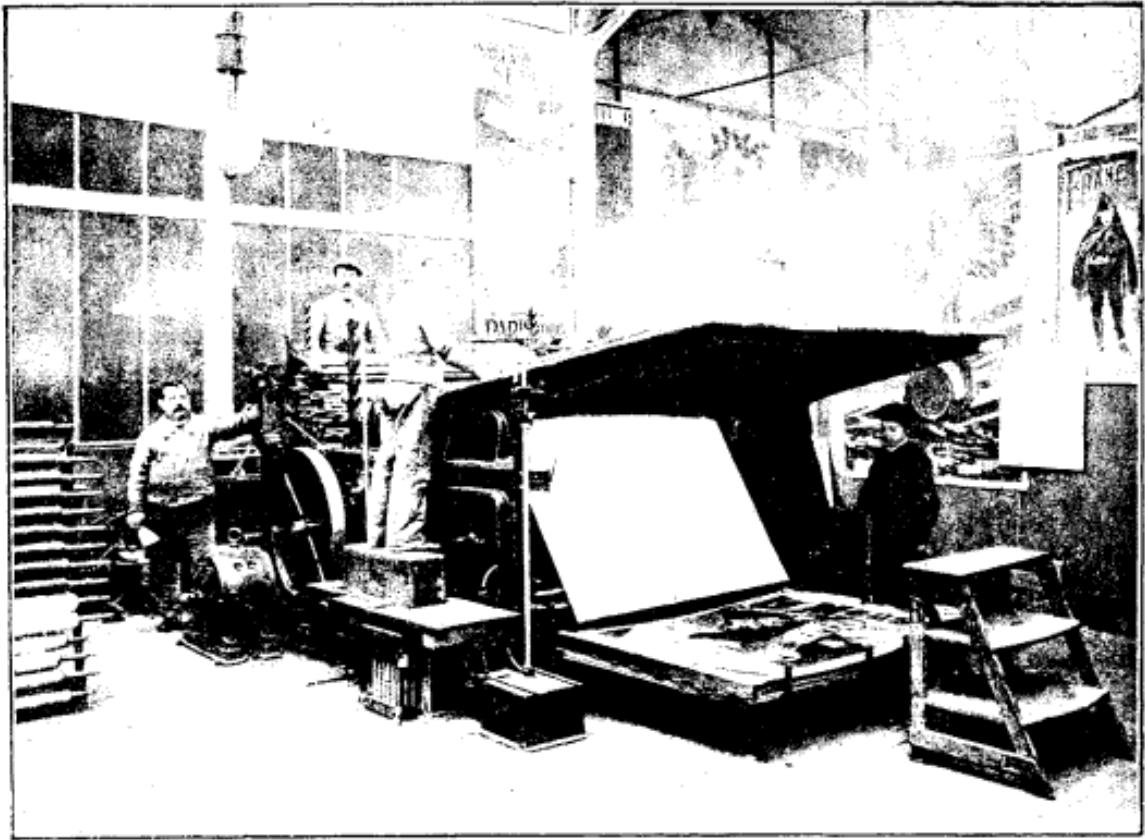
**

Vue générale d'une salle de machines lithographiques (entièrement conduite par l'électricité).





Vue générale d'un atelier de machines lithographiques (entièrement conduit par l'électricité).



Machine rotative tirant sur aluminium.

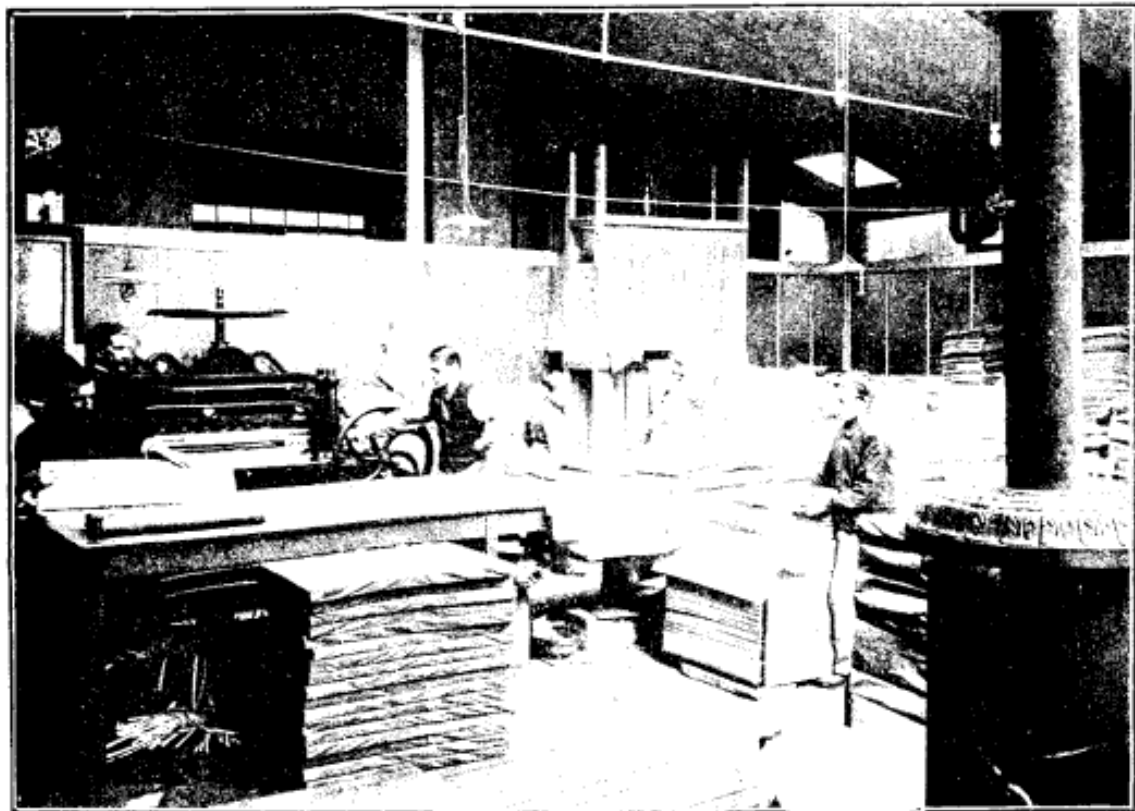
nant 40 planches en couleurs, *l'Œuvre de Gustave Doré, l'Opéra*, de Charles Garnier, *l'Œuvre de Viollet-le-Duc, l'Art ornemental au Japon*, édité par Sampson, de Londres, le *Panthéon* (200 planches, portraits de grands hommes), le *Catalogue de la collection Spitzer*, comprenant environ 100 planches en 12 et 18 couleurs, etc., etc.

Tout ces titres sont rappelés sans ordre, au hasard du souvenir. Ils s'encadrent dans un ensemble énorme de travaux moins importants, mais qui suffiraient à eux seuls à honorer un nom moins connu et moins justement célèbre que celui de Lemercier.

Cet héritage imposant, échu aux successeurs de Lemercier, pouvait suffire à leur inspirer l'ambition de faire grandir encore la réputation artistique de la Maison, et ils n'ont pas failli à ce devoir. Ne pouvant faire mieux que le Maître disparu, ils ont voulu faire davantage, et c'est pour cela qu'en 1896 les Imprimeries Lemercier, complètement réorganisées, installées dans des établissements immenses, outillées suivant les derniers progrès de l'art et de la mécanique, se sont pour

ainsi dire multipliées d'elles-mêmes, afin d'apporter au commerce et à l'industrie un concours qu'elles avaient jusque-là réservé aux seules publications artistiques.

Cette évolution, dont une expérience de près de dix ans a démontré non seulement l'utilité, mais mieux encore la fécondité, n'a pas été le simple résultat d'une tentative commerciale ordinaire, reposant sur des données imprécises et sur des espérances aléatoires; pour s'adonner aux travaux industriels, les Imprimeries Lemer cier ont attendu que la mode fût venue des affiches artistiques, des catalogues et des albums luxueux et c'est seulement lorsque ces besoins ont été profondément ancrés dans les mœurs commerciales qu'elles sont venues y répondre avec des ressources ignorées partout ailleurs. Dans ces conditions, le succès n'était pas douteux: il a été très grand, très caractéristique et aussi très légitime, car il y a dans l'œuvre de ces dernières années, un exemple d'énergie et de décision, une somme de travail et de créations qui pourraient constituer, si on les étudiait, l'une des belles pages de l'histoire industrielle de notre époque.



Le découpage et comptage du papier.



Salle de nettoyage des épreuves.

Les affiches artistiques des Imprimeries Lemer cier sont universelle ment célèbres. Il faudrait en citer cinq ou six cents si l'on voulait faire un choix parmi toutes celles qui sont sorties depuis cinq ans des ate liers de la rue Vercingétorix, et ce serait dresser une sorte de Gotha du commerce et de l'industrie, car il n'est pas une grande marque, pas une maison célèbre, pas un grand seigneur de l'alimentation ou du négoce qui n'ait demandé aux Imprimeries Lemer cier quelque compo sition magistrale dont les murs s'illustrèrent un moment.

D'où vient cet empressement, comment expliquer cette confiance universellement accordée à une entreprise encore très nouvelle venue, en somme, dans les applications industrielles de son art? Ici, nous revenons à la question posée plus haut, sur les moyens employés par les Imprimeries Lemer cier, pour conserver l'intégrité de leur répu ta tion artistique tout en prenant le caractère d'un grand établis sement industriel. Et comme nous touchons aux dernières pages de notre étude,

c'est le moment de répondre en quelques mots, qui serviront à faire connaître, par la même occasion, les grandes lignes de l'organisation « à l'américaine », inaugurée en 1896, par la *Société des Imprimeries Lemercier*.

La règle de conduite qui a présidé à cette organisation est à la fois extrêmement simple et très compliquée. Elle consiste à centraliser tous les arts graphiques dans un établissement admirablement disposé pour cela, et où y effectuent dans chaque ordre de connaissances ou de métier, les meilleurs artistes, les meilleurs ouvriers, les meilleures machines.

Les Imprimeries Lemercier ont associé leur nom aux plus importantes innovations réalisées en ces dernières années dans le matériel de leur industrie. On leur doit notamment les premières applications, en France, du procédé d'impression lithographique sur aluminium, employé pour la reproduction des pièces du musée Saint-Louis (ouvrage



Salle de vérification des épreuves.

intitulé *Pratique dermatologique*) et par une foule d'autres travaux analogues. Les Imprimeries Lemercier sont encore seules aujourd'hui à imprimer en chromo-lithographie sur machines rotatives, grâce à l'application de cet ingénieux procédé.

Les différents ateliers, installés dans un groupe imposant de belles constructions modernes, couvrent une superficie de plus de 10.000 mètres carrés, soit plus du double de celle occupée par les plus grandes imprimeries ; ils comprennent plus de trente services techniques et administratifs, réunissant toutes les branches de la typographie, de la lithographie et la taille-douce, des ateliers de dessin, de peinture, de photographie, de gravure par tous les procédés, de stéréotypie, galvanoplastie et clichage. Tous les arts y sont représentés et tous s'y succèdent sans interruption ni lacunes ; le pliage et le brochage ont leurs ateliers aussi bien que la composition et le tirage. Non seulement les travaux de toutes sortes sont illustrés et imprimés dans la maison, mais ils y sont au besoin écrits, rédigés, dans un service littéraire organisé avec le même soin que tout le reste. La maison en est ainsi arrivée à se charger aussi bien de la conception que de l'exécution de n'importe



Le grainage à bras.



Un coin de la cave des pierres.

quels travaux, hormis toutefois ceux qui seraient en désaccord avec son nom et avec sa réputation.

A ce point de vue la règle est en effet demeurée aussi stricte, aussi rigoureuse, dans l'organisation actuelle, qu'au temps où Lemercier lui-même veillait sur le travail de chaque ouvrier : il faut que tout ce qui sort des ateliers soit, non pas seulement irréprochable, mais d'une exécution supérieure, idéale, incomparable, avec une pointe d'originalité sobre qui fait reconnaître au premier coup d'œil les travaux de la Maison. Le meilleur témoignage qu'on puisse invoquer de cette fidélité incorruptible à la perfection dans ses expressions les plus diverses, pourrait consister dans l'énumération de quelques-uns des travaux d'Art par qui sont venus s'ajouter depuis 1896 à ceux que nous avons énumérés plus haut. L'un des plus importants, celui, du reste, dont le succès a été le plus retentissant, est l'illustration de la *Vie de N.-S. Jésus-Christ*, par J. James Tissot, édité par la maison Mame et considérée dans le Monde entier comme un spécimen de perfection

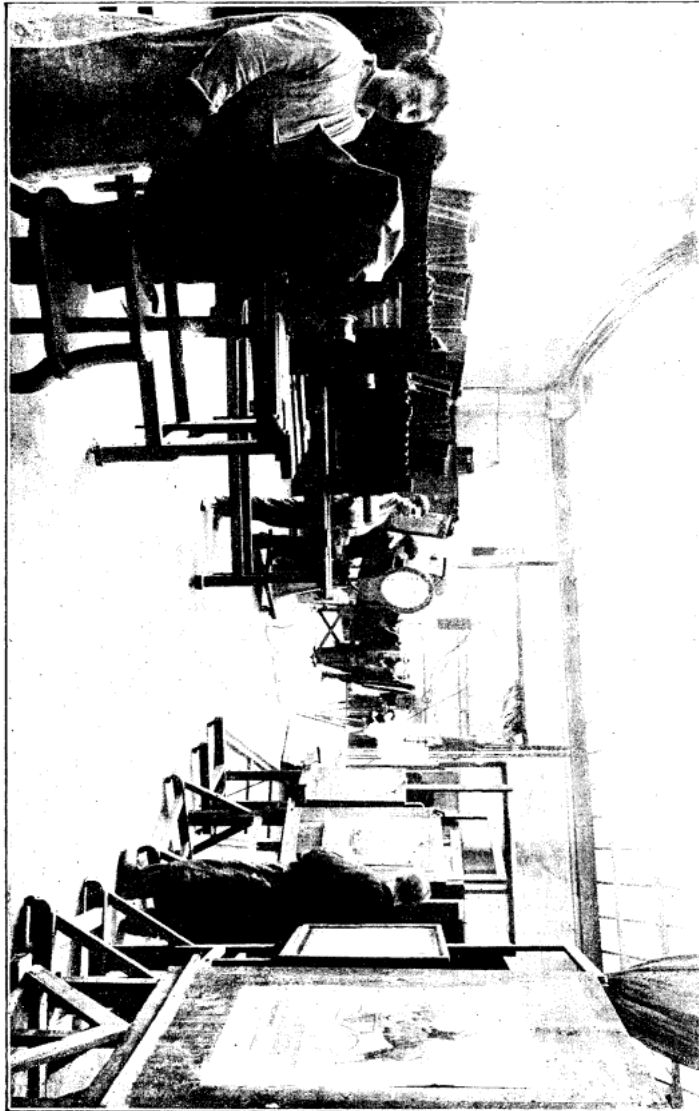
insurpassable dans l'application de la chromolithographie. A côté de cette œuvre admirable, qui suffirait à la gloire des Imprimeries Lemer-
cier, celles-ci ont encore produit en ces dernières années plusieurs ouvrages d'art décoratif : *Art et décoration, les fleurs et les fruits*



Un coin de la cave des pierres.

l'Animal dans la décoration, les chefs-d'œuvre d'Art de la Hongrie, etc., etc., et ont en outre continué l'œuvre de leur fondateur en reproduisant les dessins, peintures et aquarelles d'un grand nombre de maîtres contemporains : Fantin-Latour, Chartran, Geoffroy, Aman-Jean, Carrière, Doucet, Dillon, Veber, Willette, Leandre, de Feure, Marold, etc., etc.

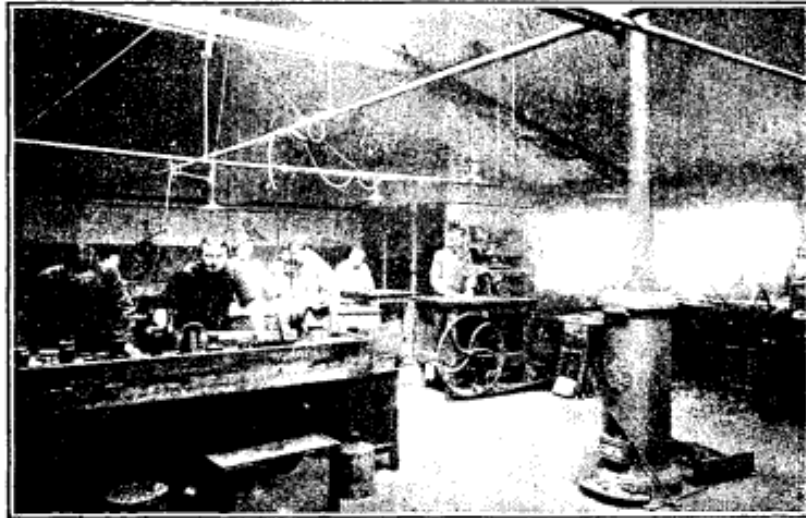
Dans le domaine scientifique les Imprimeries Lemer-
cier ont collaboré à tous les ouvrages importants édités tant en France qu'à l'étran-
ger, partout enfin où la reproduction absolument fidèle des originaux était une nécessité. Les admirables planches du *Musée de Saint-Louis* (Rueff et C^{ie}, éditeurs) et *La pratique dermatologique* (Masson et C^{ie}, éditeurs) actuellement en cours de publication en sont des exemples topiques.



Les ateliers de photographie.

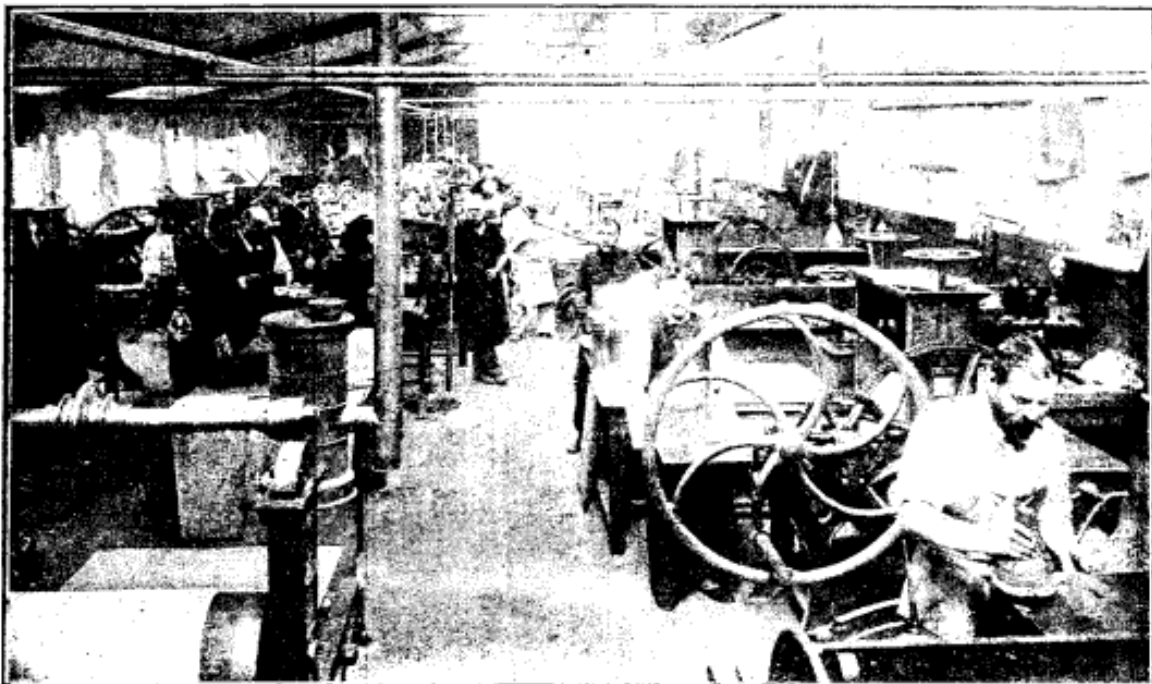
VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

Encore nous faut-il reparler en terminant d'une véritable révolution qui se prépare actuellement dans l'industrie lithographique : *l'emploi*

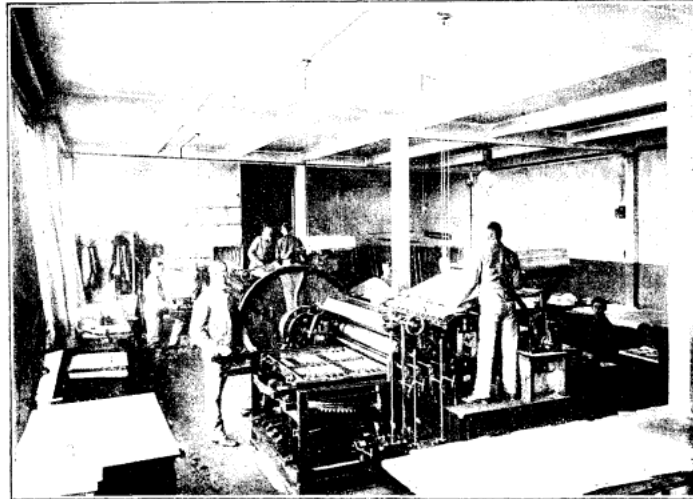


Gravure des clichés.

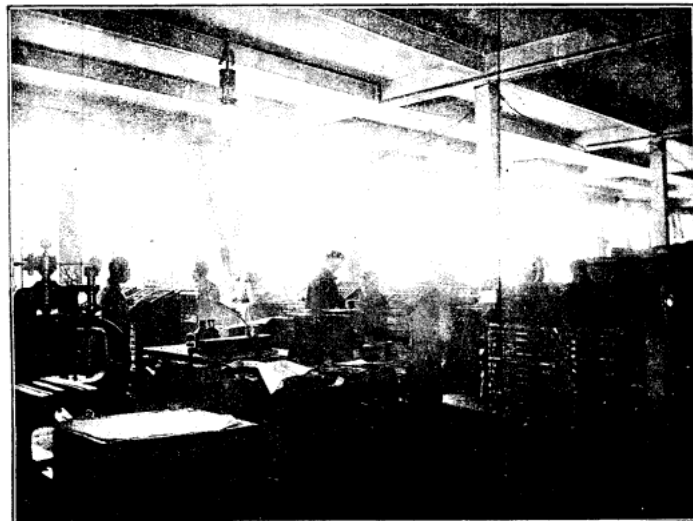
de l'aluminium en remplacement de la pierre lithographique. Là encore, comme nous le disons plus haut, les Imprimeries Lemercier



Atelier des tirages en taille-douce.



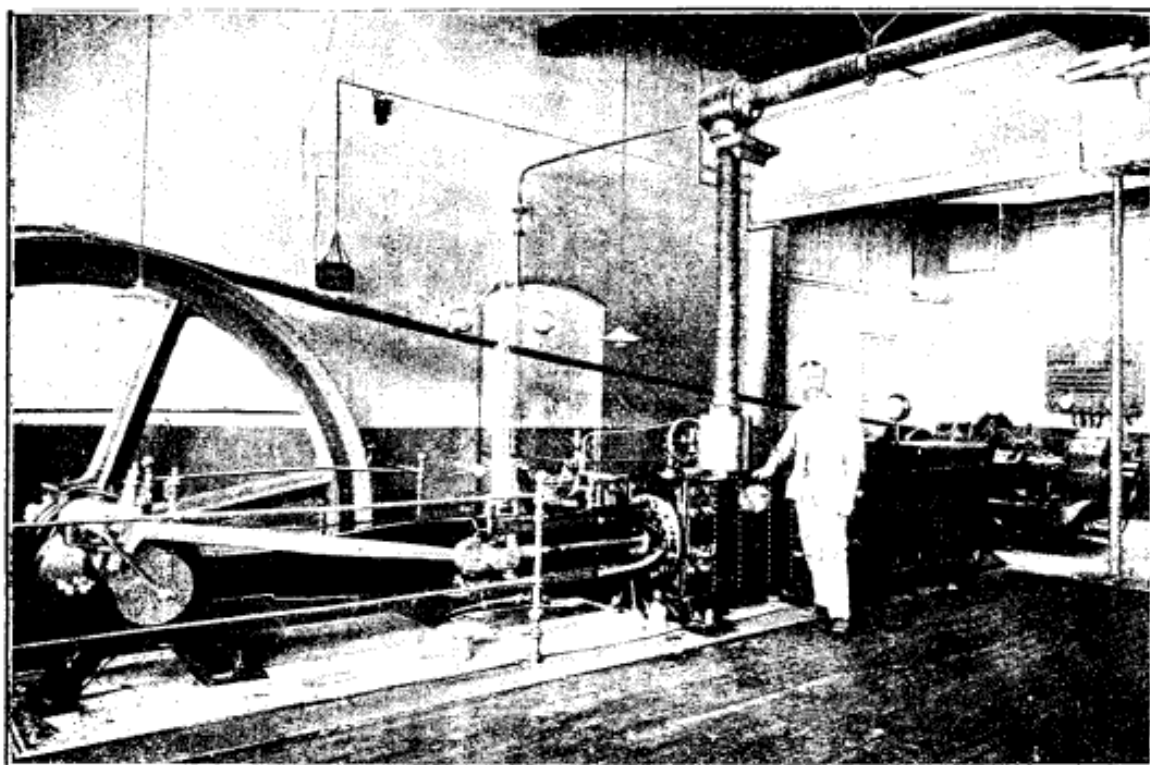
Un coin des ateliers typographiques. (Presses à grande vitesse.)



Composition typographique.

ont pris la tête du mouvement, en se rendant acquéreurs des brevets concernant ce procédé nouveau, et en les travaillant, les perfectionnant dans leurs laboratoires et ateliers.

A l'heure actuelle, complètement maîtres de ces procédés délicats, les Imprimeries Lemercier tirent lithographiquement ou plutôt *algra-*



Station centrale électrique
produisant la force et la lumière des Imprimeries Lemercier.

phiquement les travaux les plus fins et ce, à des vitesses inconnues à ce jour sur des rotatives importées des États-Unis. Comme exemple de ces tirages algraphiques, nous ne pouvons mieux faire que de signaler l'impression de la couverture en couleurs exécutée par le peintre Chartran pour le *Catalogue général officiel de l'Exposition de 1900*.

Il n'est pas besoin d'en citer davantage pour prouver, comme nous le disions plus haut, que l'évolution industrielle des Imprimeries Lemercier, n'a nullement chassé l'Art de la Maison. Si nous y ajoutons l'entreprise colossale représentée par l'édition du *Catalogue général officiel de l'Exposition de 1900*, acquise moyennant une redevance à



Le dépouillement du courrier.

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL.

l'État de près d'un demi-million, nous aurons tout dit de l'œuvre industrielle, aussi bien que de l'œuvre artistique.

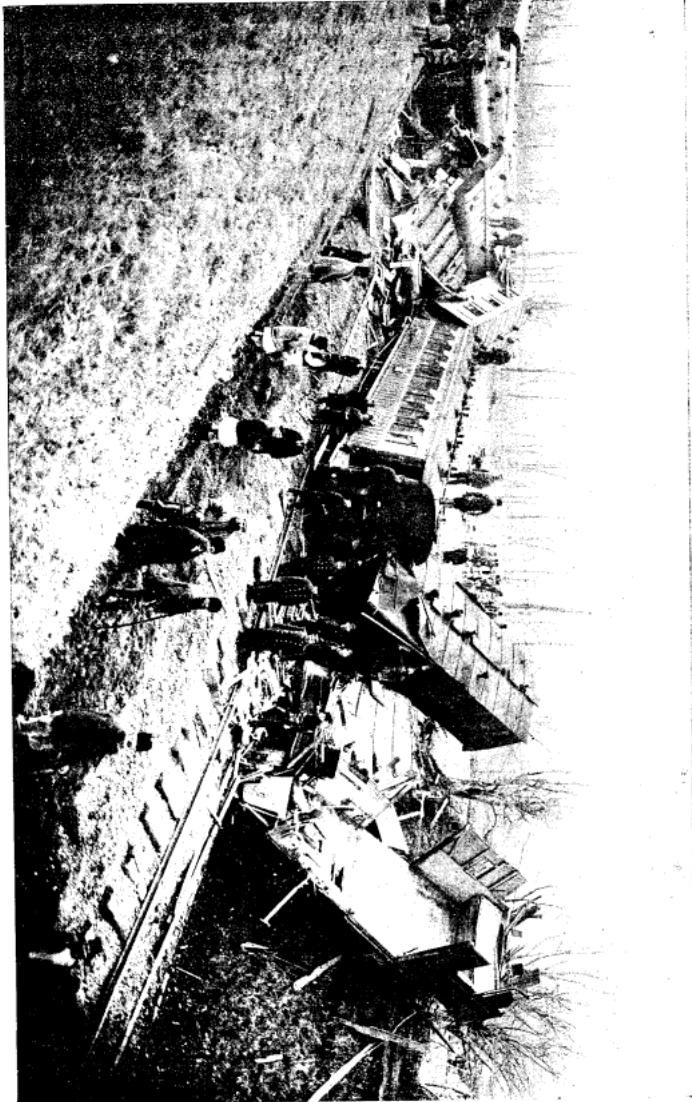
Les Imprimeries Lemer cier sont entrées résolument dans une voie où le progrès les appelait et où nul concours ne pouvait être plus profitable que le leur. Elles ont ainsi montré l'exemple d'une évolution intéressante et nécessaire et si nous avons étudié un peu longuement leur rôle à ce point de vue, c'est que les conséquences, loin de s'en borner à l'amélioration, au développement d'une branche unique de l'activité humaine, se traduiront et se traduisent déjà chaque jour par un concours important apporté à tout ce qui pense, à tout ce qui travaille, à tout ce qui s'agit dans la vie artistique, commerciale ou industrielle du pays tout entier.



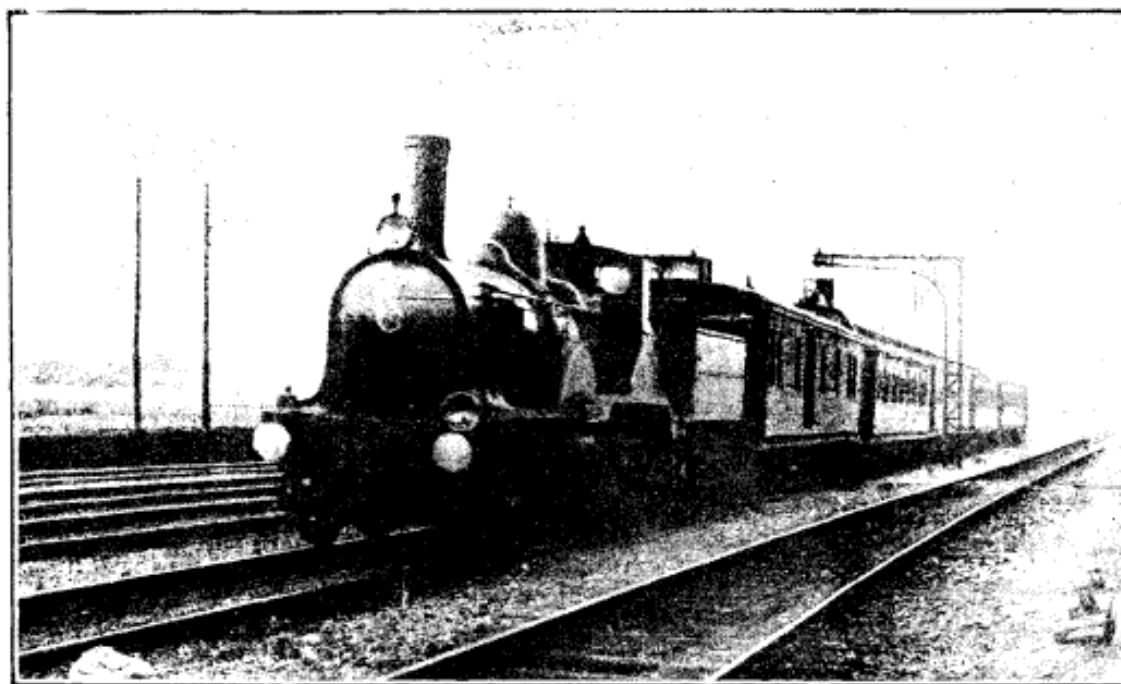
Bureau de la publicité.

MONOGRAPHIE
DE LA
COMPAGNIE INTERNATIONALE DES WAGONS-LITS
DES
GRANDS EXPRESS EUROPÉENS
ET DE LA
COMPAGNIE INTERNATIONALE DES GRANDS HOTELS

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires



Déraillement de l'Express « Bercamp-Laguy » qui a eu lieu le 5 mars 1899, entre Barnova et Chérea, à l'époque où les rails étaient en bois.



LA

Compagnie Internationale des Wagons-Lits

ET DES

Grands Express Européens



Un des progrès les plus remarquables que les historiens futurs devront inscrire à l'actif du XIX^e siècle est le perfectionnement des industries de transports; il en est résulté, par un effet logique, une multiplication croissante des voyages et un utile développement des relations internationales.

Autrefois, on voyageait peu, parce qu'on voyageait mal. Aujourd'hui, on voyage beaucoup, parce que le voyageur franchit de longues distances avec une vitesse et un confort inconnus jadis. Les trains rapides et les grands express ont métamorphosé la vie moderne.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

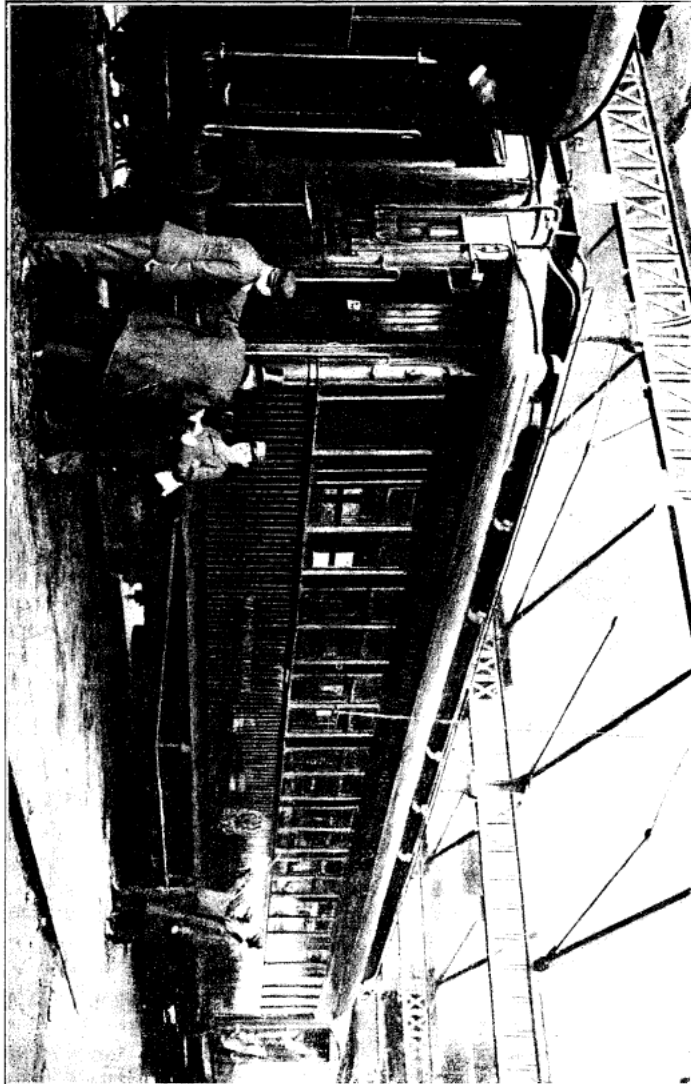
L'honneur d'une telle transformation revient, pour une large part, à la Compagnie Internationale des Wagons-Lits. Lorsque cette Société fut constituée en 1873, à Liège, par un ingénieur belge, M. Georges Nagelmackers, qui exerce, depuis vingt-sept ans, les fonctions d'Administrateur-Directeur général, l'idée sembla



M. Nagelmackers, fondateur de la compagnie des wagons-lits.

presque paradoxale de pouvoir dormir à l'aise dans un wagon bien chauffé l'hiver, bien aéré l'été, le corps étendu en un délassement réparateur, tandis que le train roulait vers des stations lointaines : l'idée, pourtant, fut mise en œuvre avec une intelligence et une énergie admirables, et elle fit fortune.

Après la voiture où l'on dort, la Compagnie créa la voiture où l'on dine : après les *sleepings*, on attela aux trains des *dining-cars*.



Le train de luxe « Nord-Express » en gare du Nord, à Paris.

L'innovation était charmante et pratique. S'asseoir devant une table élégamment dressée et prestement servie, savourer sans hâte des mets chauds, préparés avec soin, et avoir sous les yeux par delà les glaces du wagon un amusant panorama mobile, la course éperdue des villages, des plaines et des bois : n'était-ce pas exquis de voyager ainsi, et les voyages, au lieu d'être une corvée qu'on est impatient d'accomplir, ne devenaient-ils pas un agrément qu'on aime à prolonger ?

Jusqu'en 1883, les voitures-restaurants et les wagons-lits furent attelés isolément aux trains des Compagnies de chemins de fer : la Compagnie Internationale résolut alors de combiner ces unités, consacrées désormais par la faveur publique, et d'en former des trains de luxe, à la fois rapides et confortables, reliant les grandes capitales de l'Europe. Le 3 juin 1883, elle inaugura l'Orient-Express, destiné à raccourcir de trente heures le trajet entre Paris et Constantinople. Le 8 décembre suivant, le Calais-Nice-Rome-Express desservait, pour la première fois, les stations hivernales de la Côte d'Azur, avec un succès tel qu'il fallut rendre le train trihebdomadaire entre Paris et Nice.

La Compagnie avait pris un essor que les circonstances les plus fâcheuses, choléra, peste, crise économique, ne devaient plus enrayer.

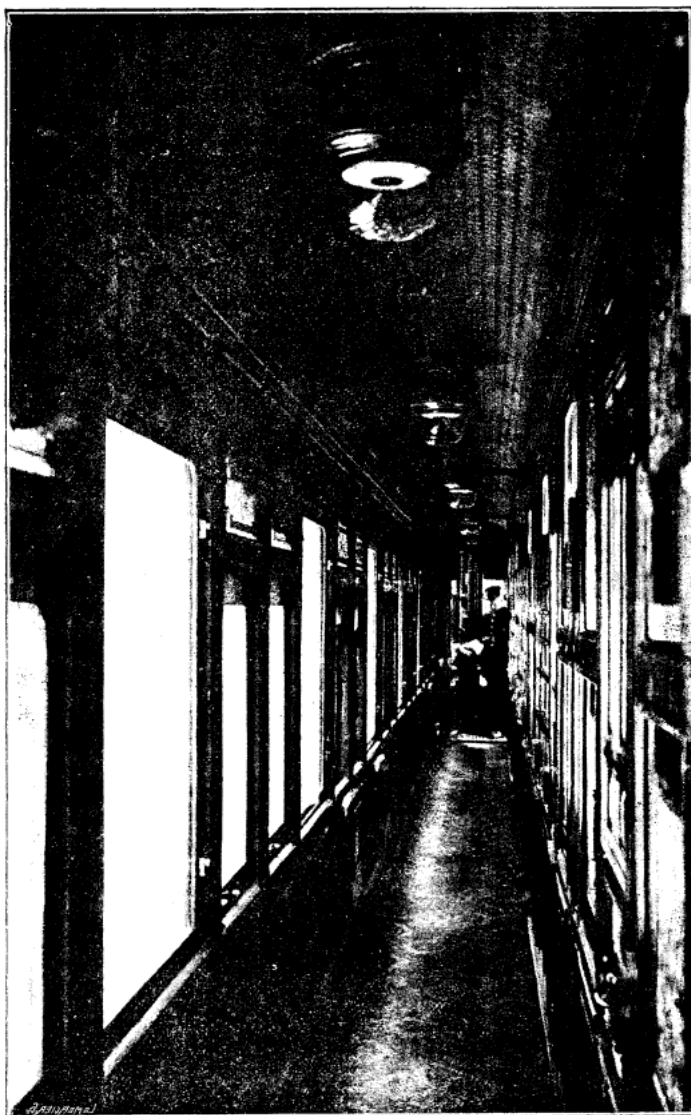


Qu'on juge du chemin parcouru en un quart de siècle. La modeste Société du début rémunère, en 1900, un capital de 50 millions.

Le matériel roulant qui se composait, en 1877, de cinquante-huit voitures, en compte aujourd'hui près d'un millier.

Le réseau, après s'être étendu sur les régions centrales de l'Europe et en avoir atteint les extrémités, s'est élancé au delà : en Asie, le Transsibérien-Express a gagné les rives du lac Baïkal, poursuivant sa voie vers Port-Arthur et Pékin; en Afrique, l'exploitation des wagons-lits, wagons-restaurants et wagons-bars sur les chemins de fer égyptiens est le prélude du futur Transafricain.

Dix-neuf trains de luxe, véritables « palaces » mouvants, sont fréquentés par une clientèle cosmopolite, élégante et riche. Les uns relient Londres à Constantinople, par Ostende et Bruxelles ou par Calais et Paris, traversant l'Allemagne, l'Autriche, la Serbie ou la



Couloir d'un wagon-lits.

Roumanie, et les principautés des Balkans, touchant même, une fois par semaine, aux bords de la mer Noire, à Constantza.

Le Nord-Express met Londres à 49 heures, et Paris à 46 heures de Saint-Pétersbourg.

Le Sud-Express va de Paris à Madrid en 25 heures, à Lisbonne en 35 heures.

Plusieurs convergent vers le littoral méditerranéen : à l'est, le Nord-Sud-Express de Berlin à Cannes, par le Brenner, le Saint-Pétersbourg-San-Remo, par Berlin et Paris, et le Saint-Pétersbourg-Cannes-Express, hebdomadaire par Vienne, Venise et Milan; à l'ouest, le Méditerranée-Express, le Calais-Méditerranée-Express, le Calais-Paris-Rome-Express.

Qui ne connaît la Malle des Indes, entre Londres et Brindisi, le Bombay-Express, et les trains de villégiature, tels que le Luchon-Express, le Royan-Express ou l'Ostende-Carlsbad ?

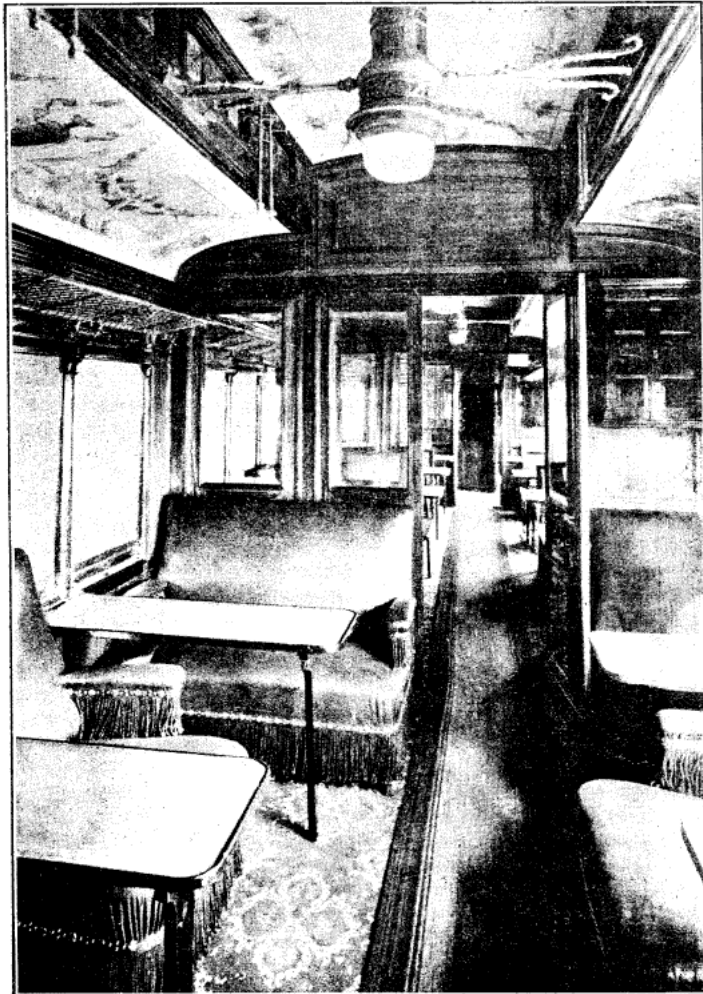
Ces lignes savamment tracées, en diagonales merveilleuses, du nord au sud et de l'ouest à l'est du continent européen, forment autant de traits d'union entre les capitales de luxe, les grands centres d'affaires ou les régions de plaisir et de tourisme. Ces distances énormes, qui effrayaient jadis, n'exigent plus qu'un nombre limité d'heures. Dès l'achèvement du Transsibérien, Paris sera à treize jours de Pékin, par voie de terre, en admettant même que le Transsibérien-Express parcourt seulement 32 kilomètres à l'heure. Le moment est proche où les voyageurs iront de l'Atlantique à la mer du Japon, de Lisbonne à Port-Arthur et à la capitale du Céleste-Empire, en empruntant la voie directe des trains de luxe, passant du Sud-Express dans le Nord-Express, et quittant le Nord-Express pour l'Express Transsibérien, loin des traîtrises de la mer, avec autant de confort et à meilleur marché qu'à bord des paquebots.

*
* * *

Pour accomplir de pareilles étapes, un matériel de premier ordre est indispensable. Il n'en est point de mieux étudié que celui de la Compagnie des Wagons-Lits et des Grands Express Européens.

Les voitures, jadis, étaient montées sur deux ou trois essieux; les nouvelles, longues de plus de vingt mètres, reposent sur deux chariots ou « bogies » qui facilitent le passage des véhicules dans les courbes et leur assurent une suspension plus douce.

La construction générale en est exceptionnellement robuste.



Fumoir d'un wagon-restaurant.



Intérieur de wagon-restaurant.



Intérieur de voiture-salon-buffet.

Maints exemples prouvent que le voyageur y jouit d'une sécurité complète : lors d'une collision survenue, l'année dernière, sur les chemins de fer roumains, le sleeping-car de la Compagnie est seul resté indemne parmi les chaotiques débris des voitures ordinaires du train !

Quant à l'aménagement intérieur, il offre tous les perfectionnements désirables. Les derniers modèles de voitures-lits contiennent six compartiments à deux places, et un compartiment à quatre places réservé aux familles voyageant avec des enfants ; les lits sont entrecroisés, suivant une disposition nouvelle, commode et pratique. Des cabinets de toilette sont annexés à chaque compartiment, afin d'éviter aux voyageurs la promenade matinale à travers le couloir.

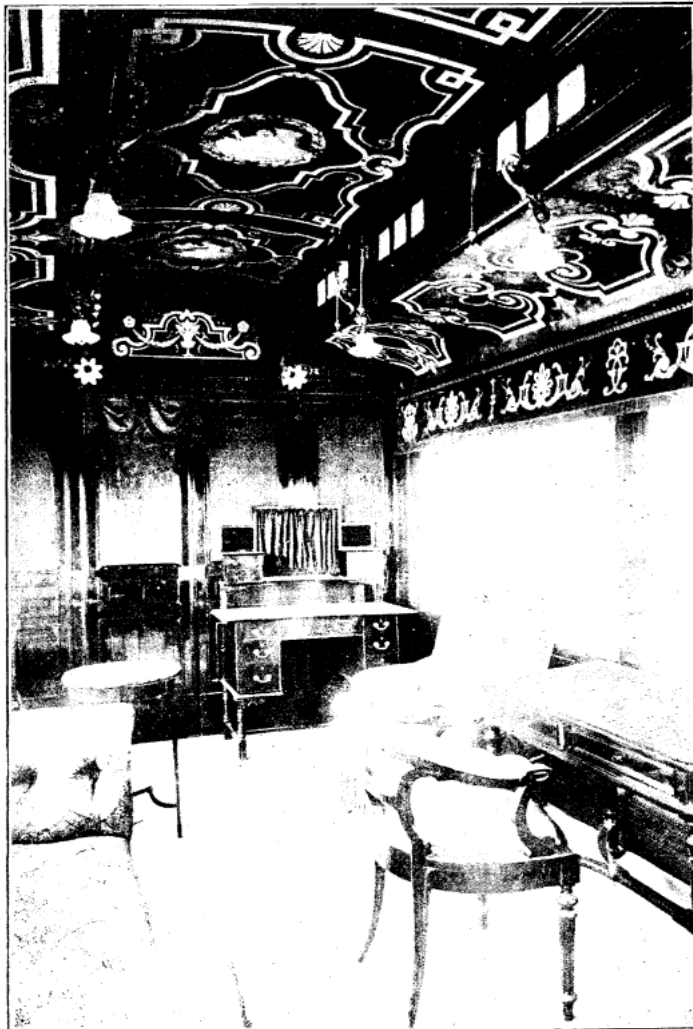
Le chauffage, l'éclairage et la ventilation réalisent le maximum de progrès appliqué à l'industrie des transports, bien que la question de l'éclairage, en particulier, soit pour les ingénieurs de la Compagnie l'objet d'études et d'expériences constantes.

Au reste, la complexité même du réseau exige une initiative toujours en éveil. Tel sleeping-car, destiné à circuler dans les pays chauds, diffère du tout au tout des wagons-lits de nos régions : sièges recouverts de cuir, tapis en écorce de coco, cloisons cannées en jonc et ajourées de manière à permettre la libre circulation de l'air, tamis à glace fondue pour refroidir l'air qu'un ventilateur électrique injecte dans les compartiments, rien ne manque de ce qui peut atténuer les inconvénients d'un climat tropical.

Mais le dernier mot du progrès, en matière de transports, reste au Transsibérien-Express. Ce magnifique train, unique au monde, comprend quatre voitures, deux restaurants, un sleeping et une curieuse voiture-salon où les voyageurs ont à leur disposition une salle de bains en bois de sycomore vert, avec baignoire évitant les projections de l'eau, un très joli salon de coiffure en bois de sycomore blanc, une salle de gymnastique munie d'haltères, d'extenseurs élastiques et d'un veloroom ou vélocipède de chambre, enfin à l'arrière de la voiture une vaste terrasse à sept places, sorte de balcon ovale qui laisse le regard embrasser un vaste paysage panoramique.

Nos pères, qui connurent l'humble et poussive patache, ont-ils jamais entrevu, même en rêve, un pareil confort ?

Ajoutez que le service, à bord des trains de luxe, est fait avec une correction, une exactitude et une probité absolument irréprochables. Le personnel est choisi avec un soin extrême et soumis à la plus stricte discipline. C'est une des qualités que la clientèle cos-



Salon de la voiture du Président de la République.

mopolite apprécie le plus dans l'excellente organisation administrative de la Compagnie Internationale des Wagons-Lits.

* * *

Si l'Exposition de 1900 est une admirable synthèse des progrès accomplis dans tous les domaines de la vie moderne, la participation que la Compagnie Internationale des Wagons-Lits a voulu y prendre démontre, en une expressive leçon de choses, l'énorme développement acquis par la question des voyages.

Ses véhicules figurent dans les sections des différents pays qu'ils sont destinés à traverser. Elle a dans la section belge une voiture-salon-buffet, du type mis en circulation depuis la suppression en Belgique des voitures de première classe ; dans la section française un sleeping-car réservé aux pays chauds ; dans la section italienne une voiture-restaurant-salon, construite en Italie et attelée à un express de la Compagnie de la Méditerranée ; dans la section autrichienne (annexe de Vincennes), une voiture-restaurant et un sleeping-car construits à Prague et intercalés dans un express exposé par le Ministère autrichien ; enfin dans les sections russe et chinoise, au Trocadéro, quatre voitures du Transsibérien.

C'est ici l'une des curiosités les plus attractives de l'Exposition. La Compagnie a eu l'ingénieuse pensée de faire accomplir aux visiteurs le voyage de Moscou à Pékin : l'illusion est parfaite et saisissante, grâce à un panorama mobile, peint avec un rare souci de vérité artistique par MM. Jambon et Bailly, les maîtres décorateurs, grâce aussi au cadre pittoresque des stations terminus, la gare russe et la gare chinoise desservies par des employés russes et chinois en costumes nationaux.

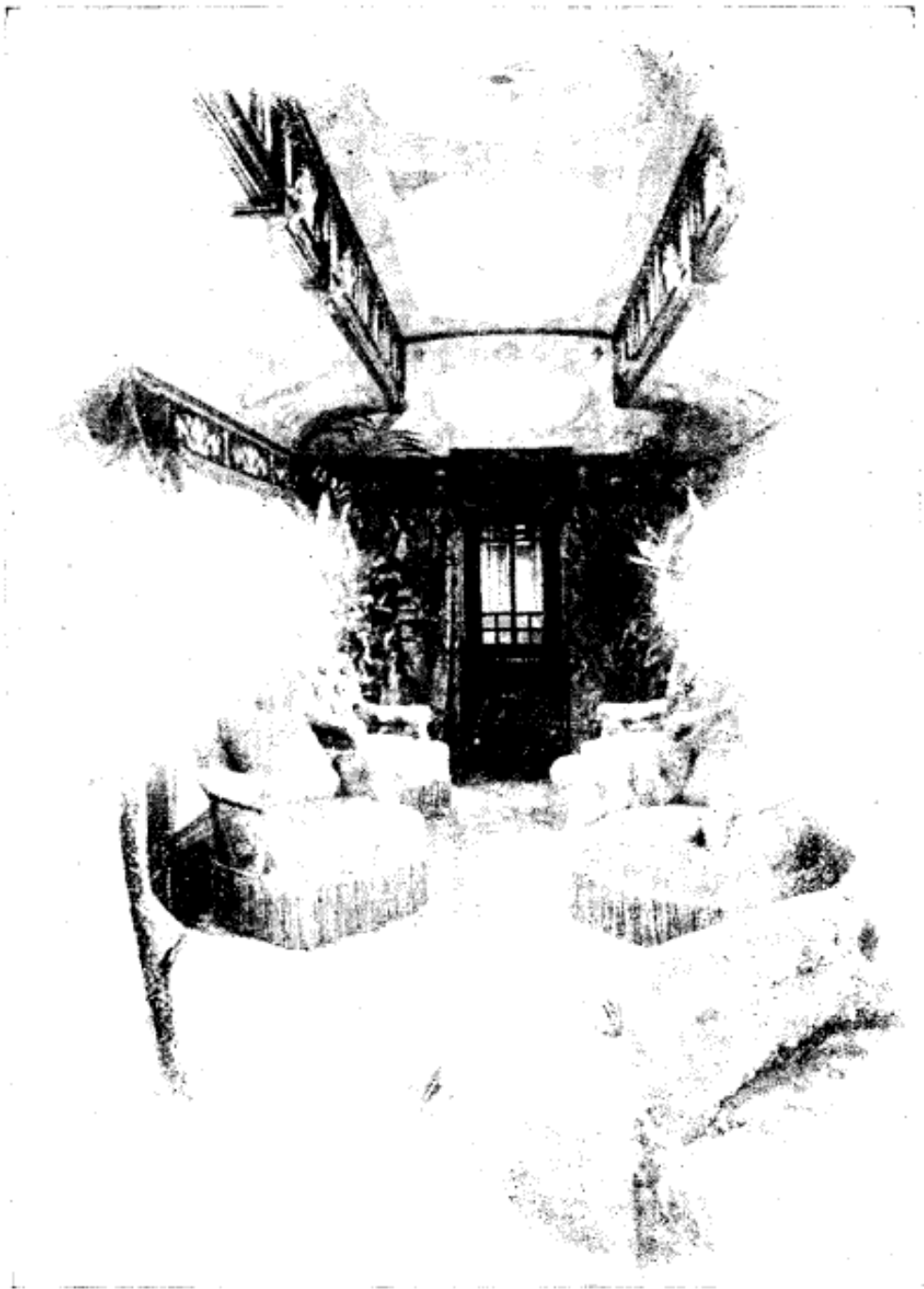
◊◊◊

Cette brève étude serait incomplète, si elle passait sous silence d'autres participations, indirectes sans doute, mais également intéressantes, de la Compagnie des Wagons-Lits à l'Exposition de 1900. Ses deux filiales, la Compagnie Générale de Construction et la Compagnie Internationale des Grands Hôtels, s'y montrent, à divers titres, les utiles et importants auxiliaires qu'elles ont été jusqu'à ce jour.

La première lui fournit une grande partie du matériel roulant : sans elle, à certaines époques de son histoire, la Compagnie des Wagons-Lits n'aurait pu étendre ses services, faute des voitures nécessaires pour répondre aux exigences de l'exploitation.

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

La seconde est unie plus étroitement encore aux destinées de la Société mère. Elle contribue à l'accroissement du trafic en favo-



Salon de réception d'une des voitures du train présidentiel.

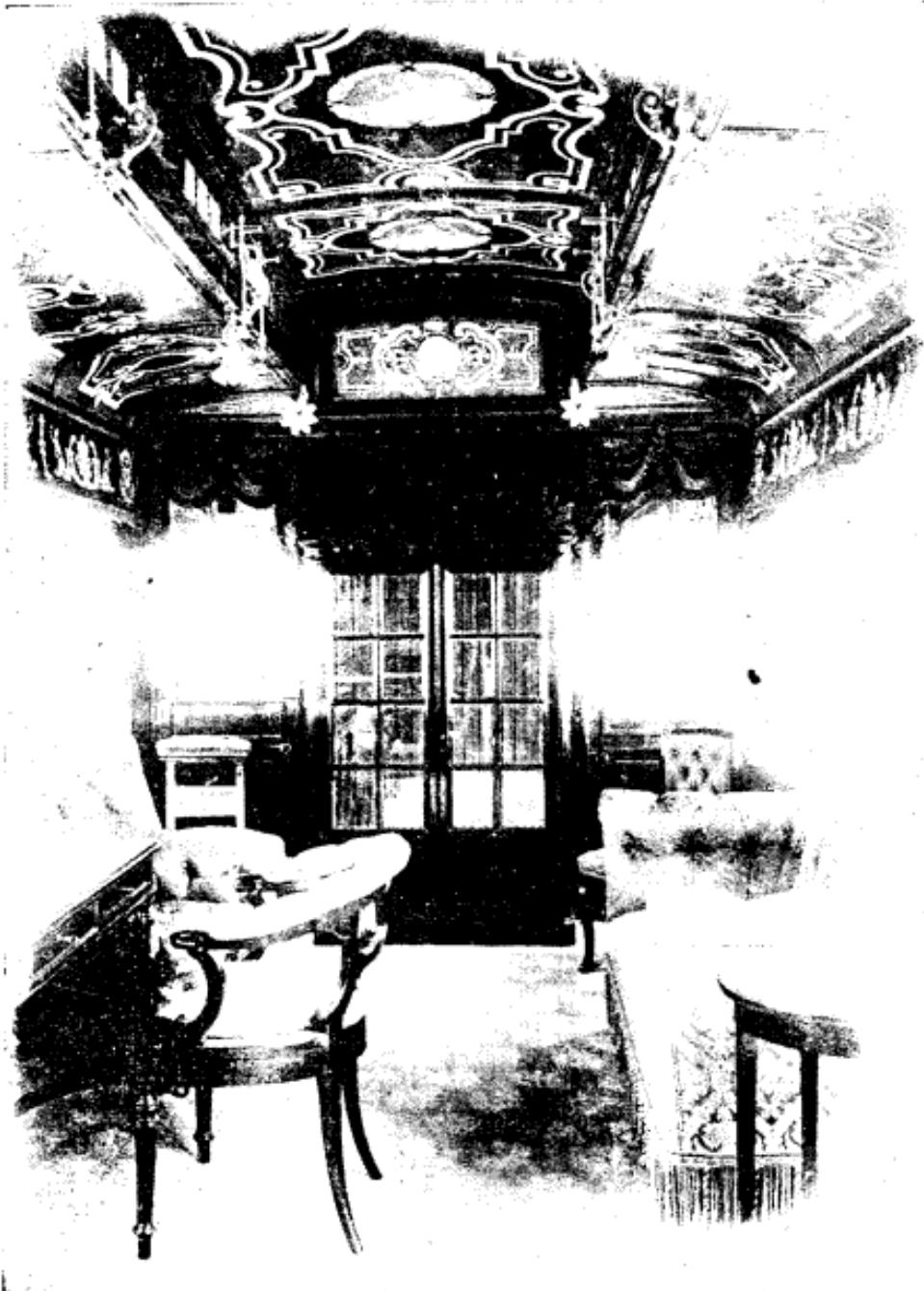
risant le séjour de régions privilégiées par la création de superbes « Palaces » répondant à tous les désirs des voyageurs en fait de confort, de luxe et d'hygiène. Son domaine est aujourd'hui d'une

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

VOLUME ANNEXE DU CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

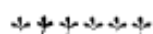
richesse inestimable; il compte de véritables monuments ou des villas exquises en de délicieux coins de nature, à Constantinople et au Caire, à Nice et à Monte-Carlo, à Abbazia, la Nice de l'Adriatique, à Lisbonne, à Ostende, pour ne citer que ceux-là.

C'est le complément d'une œuvre qui classe la Compagnie Internationale des Wagons-Lits parmi les Sociétés industrielles les plus florissantes de l'Europe, et montre en elle un agent du progrès général et de la civilisation contemporaine.



Salon de la voiture du Président de la République.

COMPAGNIE INTERNATIONALE DES GRANDS HOTELS



DIRECTION GÉNÉRALE : **63, boulevard Haussmann, PARIS**



TÉLÉPHONE N° 228 07

Adresse télégraphique : PALACES PARIS



SIÈGE SOCIAL : **29, rue Ducale, BRUXELLES**



Riviera Palace, Nice Cimiez
Summer Palace, Therapia (Bosphore)
Avenida Palace, Lisbonne
Ghezirch Palace }
Shepherd's } Le Caire
Riviera Palace, Monte-Carlo supérieur
Royal Palace Hôtel, Ostende
Pera Palace, Constantinople
Hôtel International, Brindisi
Hôtel de la Plage, Ostende
Château Royal d'Ardenne (Belgique)
Hôtel Stéphanie }
Hôtel Quarnero } Abbazia (Autriche)
Pavillon de Bellevue, près Paris

HOTELS ASSOCIÉS

Élysée Palace, Paris ☞ Hôtel Terminus, Bordeaux

Les moyens de transport ont depuis longtemps réalisé d'énormes progrès, grâce à la *Compagnie Internationale des Wagons-Lits*, dont les opulents sleeping-cars, après avoir sillonné toute l'Europe et poussé une pointe en Afrique, commencent à se lancer à travers les

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

steppes de la Sibérie vers l'extrême Orient; mais l'industrie des hôtels était restée à peu près stationnaire depuis l'époque lointaine des diligences.

En descendant d'un train de luxe, le voyageur en était réduit, la plupart du temps, à prendre gîte dans des auberges où le confort le plus élémentaire lui faisait complètement défaut.

La Compagnie Internationale des Grands Hôtels, filiale d'ailleurs de la **Compagnie des Wagons-Lits**, vint combler cette lacune et remédia à cet état de choses vraiment scandaleux, en édifiant ses merveilleux Palaces sur tous les points où aboutissent les trains de luxe.

Grâce à elle, le voyageur trouve maintenant dans les endroits les plus reculés du globe, là où jadis il eût difficilement rencontré un simple abri, de véritables palais où tous les raffinements du luxe et du confortable lui sont offerts.





Elysée Palace

CHAMPS - ÉLYSÉES

PARIS



Sur la célèbre avenue des Champs-Élysées qui relie la place de la Concorde à l'Arc de Triomphe, dans le quartier le plus aristocratique de Paris. Mobilier de Maple. Des coffres-forts sont à la disposition de chaque voyageur. Caves et cuisine de premier ordre. Restaurant. Five o'clock tea. Bar américain. Jardin d'hiver.

Chambre depuis 8 francs.

Pension (sans l'appartement) depuis 12 francs.



Droits réservés au Cnam et à ses partenaires



Shepherd's Hôtel

LE CAIRE

Au bout de l'Esbekieh, en plein centre du Caire. On dit passer l'hiver au Shepherd, sans qu'il soit besoin, pour être compris, d'ajouter que le Shepherd est au Caire. C'est le plus célèbre, le plus universellement connu des hôtels de tout l'Orient; c'en est le plus ancien, nous ne disons pas le plus vieux, car des améliorations et des agrandissements presque annuels en font un hôtel toujours neuf et dote des installations les plus modernes.

Chambre depuis 7 fr. 50.

Pension (sans Appartement) depuis 10 francs.

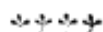


Droits réservés au Cnam et à ses partenaires



Pera Palace

CONSTANTINOPLE



Le Pera Palace est édifié à la lisière du Jardin des Petits-Champs, aux deux tiers de la Rampe de Calata à Pera, c'est-à-dire dans la portion de la Ville de résidence la plus rapprochée de la Ville d'affaires et de Stamboul. Vue magnifique sur la Corne d'Or, Sainte-Sophie, la tour du Seraskierat, la pointe du Seraï et tous les monuments de Stamboul. Installations luxueuses et confortables. Prix modérés.

Chambre depuis 25 piastres.

Pension (sans l'appartement) depuis 70 piastres.

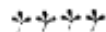


Droits réservés au Cnam et à ses partenaires



Riviera Palace

MONTE-CARLO SUPÉRIEUR



Adossé au Mont des Mules, qui domine la Principauté de Monaco, ce palais a été construit à 150 mètres d'altitude, avec une recherche d'art et un luxe d'installations, qui partout ailleurs qu'à Monte-Carlo paraîtraient exagérés. Tous les appartements sont au midi et jouissent de la plus merveilleuse vue panoramique de la Pointe Saint-Jean à celle de Bordighera. Un jardin d'hiver régnant sur toute la façade Nord sert de manteau au palais, dont les fenêtres s'ouvrent d'un côté sur l'azur ensoleillé de la Riviera, et de l'autre sur un Palmarium à végétation tropicale.

Chambre depuis 25 francs.



Droits réservés au Cnam et à ses partenaires



Ghesireh Palace

LE CAIRE

Dans une île du Nil, à vingt minutes du centre, ancienne résidence du plus fastueux des souverains orientaux modernes. Quand Ismaïl Pacha voulut rendre hommage à l'Impératrice Eugénie, venant inaugurer le canal de Suez, il fit appel aux plus grands maîtres de la décoration et de l'ameublement pour achever le Palais de Ghesireh et le rendre digne de recevoir la gracieuse souveraine. Le parc, les grottes, les pièces d'eau, le kiosque des fêtes, sont des merveilles. Trois ou quatre fois par saison, de grands bals donnés dans le kiosque devenu aujourd'hui le Casino évoquent le souvenir des splendeurs passées, avec assez d'éclat pour en donner l'illusion.

Chambre depuis 10 francs.

Pension (sans l'appartement) depuis 10 francs.



Droits réservés au Cnam et à ses partenaires



Avenida-Palace

L I S B O N N E



L'Avenida Palace a emprunté son nom à la plus belle et à la plus élégante promenade de Lisbonne, en bordure de laquelle il est édifié. C'est peut-être la seule maison de la Péninsule qui ait été construite, meublée et installée, conformément aux règles de l'hygiène et du confort modernes.

Chambre depuis 600 reis.

Pension (sans l'appartement) depuis 2.600 reis.



Droits réservés au Cnam et à ses partenaires



Riviera Palace

NICE

(CIMIÈZ)



C'est la création du Riviera Palace qui a fait la fortune de Cimiez devenu depuis le séjour favori de S. M. la Reine Victoria. Excellente maison, destinée surtout aux séjours de longue durée. Parc délicieux. Abri complet des vents froids d'hiver.

Chambre depuis 7 francs.

Pension (sans l'appartement) depuis 12 francs.



Droits réservés au Cnam et à ses partenaires



Château Royal d'Ardenne

BELGIQUE

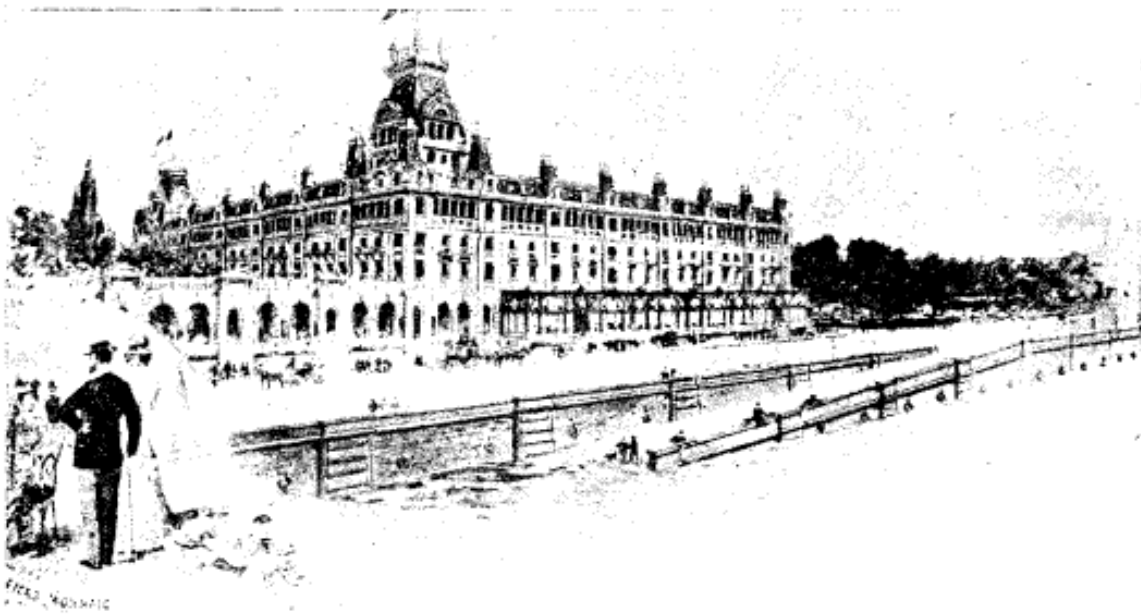
Ancienne demeure royale dans les pittoresques Ardennes Belges, entre Dinant et Jemelle, à proximité des célèbres Grottes de Han. 4,000 hectares de chasse (chevreuil, faisan, perdreau, lapin). Pêche à la truite dans la Lesse et l'Yvoigne qui traversent le domaine. Séjour idéal pour qui recherche la vie de château. Cure d'air recommandée. Prix modérés.

Chambre depuis 5 francs.

Pension (sans l'appartement) depuis 10 francs.

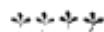


Droits réservés au Cnam et à ses partenaires



Royal Palace Hôtel

O S T E N D E

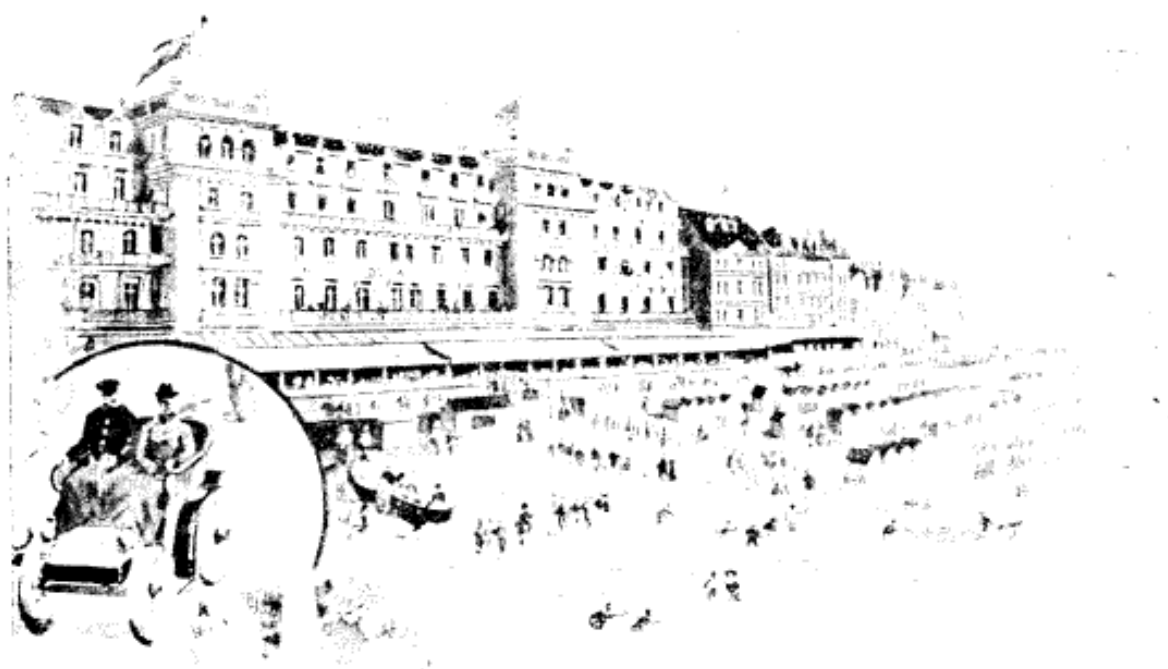


Colossal établissement récemment édifié dans le nouvel Ostende, sur la partie de la digue de mer qui relie Ostende à Mariakerke. Entre beaucoup d'autres attractions, le Royal Palace présente celle d'un parc planté et fleuri, à la place même où les dunes accumulaient leurs sables. Une galerie aux arcades vitrées enserre ce parc, l'abrite des vents de mer, sans rien cacher au promeneur de l'horizon maritime.

Chambre depuis 3 francs.



Droits réservés au Cnam et à ses partenaires



Grand Hôtel de la Plage

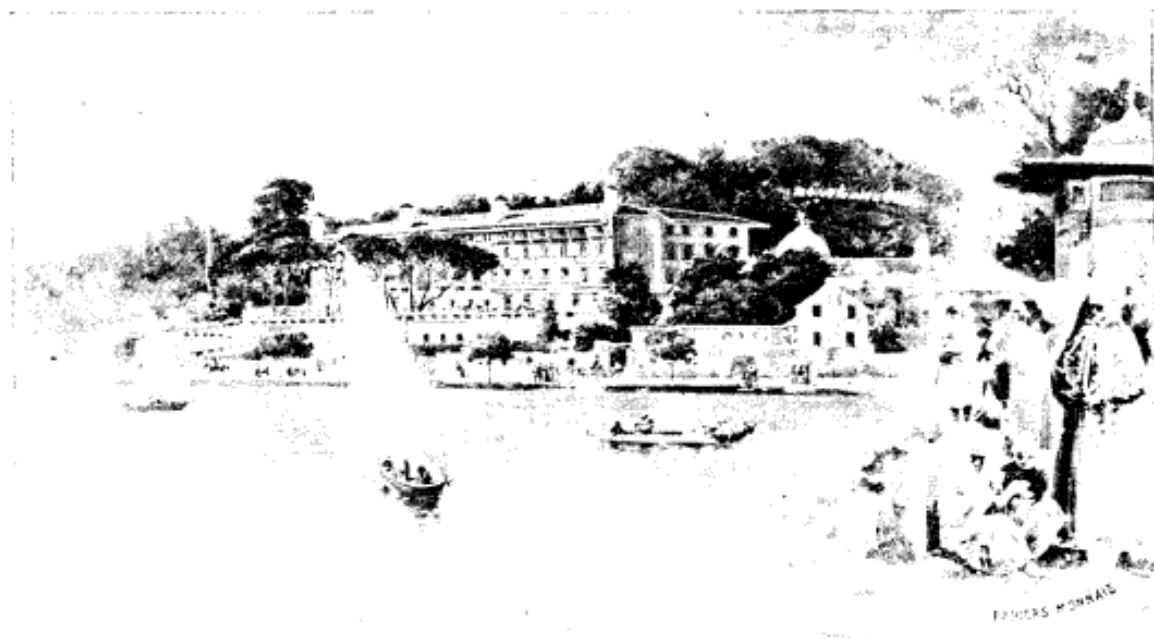
O S T E N D E

Célèbre par l'excellence de sa cuisine et de ses caves. Longue terrasse couverte en bordure de la digue, d'où les dîneurs ne perdent rien du spectacle de la mer et du va-et-vient si mouvementé et si chatoyant des promeneurs de la digue ou de la plage.

Chambre depuis 7 francs.

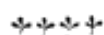


Droits réservés au Cnam et à ses partenaires



Therapia Summer Palace

B O S P H O R E



Un véritable palais d'été ombragé par des pins gigantesques avec le Bosphore à ses pieds. Il est impossible de rêver une situation plus pittoresque et une installation plus élégante. Grand parc, beaux ombrages. Les seuls bains de mer du Bosphore installés à l'euro-péenne. Therapia est le séjour d'été de la diplomatie étrangère en Orient.

Chambre depuis 25 piastres.

Pension (sans l'appartement) depuis 75 piastres.



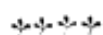
Droits réservés au Cnam et à ses partenaires



Abbazia Palaces

AUTRICHE

Hôtel Princesse Stephanie. Hôtel Quarnero
Villas Angiolina, Amalia
Slatina, Flora, Laura, Mandria



Établissements hydrothérapiques en hiver. Bains de mer en été. Abbazia et Lovrana, situés sur le golfe du Quarnero, à quelques kilomètres de Fiume, ont mérité à juste titre le nom de Riviera Autrichienne. Saison d'hiver et Saison d'été; séjour très apprécié de la plus haute aristocratie Autrichienne et Hongroise; reçoit tous les hivers la visite de plusieurs souverains. Côte très pittoresque, très découpée. Les eaux du golfe, admirablement limpides, pénétrant en certains points jusque sous les ombrages de chênes séculaires.

Chambre depuis 12 florins.
Pension (sans déjeuner) de 15 à 20 florins.



Droits réservés au Cnam et à ses partenaires



Pavillon de Bellevue

près MEUDON
(SEINE)



Vingt minutes de Paris, sur les coteaux de Meudon-Bellevue. Restaurant d'été de premier ordre. Panorama splendide de Paris et de la vallée de la Seine. Concert. Grand parc ombragé. Relié à la place de l'Opéra par un service de mail-coachs et d'automobiles. Accès facile par les Bateaux Parisiens et par les chemins de fer (gares Saint-Lazare et Montparnasse).

Chambre depuis 8 francs.
Pension (sans l'appartement) 12 francs.



Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

EXPOSITION UNIVERSELLE DE 1900
 COMPAGNIE INTERNATIONALE DES WAGONS-LITS
 AU TROCADERO

TRANSIBERIEN

THEATRE CHINOIS
 Voyage de Moscou à Pékin

PANORAMA MOUVANT

LE 11 AVRIL 1900

LA MAISON A. & F. PEARS L^{ted}

De LONDRES

Tiré du Journal " Commerce "



Noiraud, va!

Plus d'un siècle s'est écoulé depuis que l'opulente Maison Pears poursuit triomphalement le cours de ses succès industriels. Un siècle! Expression qui pèse d'un poids bien léger sous la plume, encore moins sur les lèvres, et, cependant, combien ce laps de temps représente de volonté réfléchie et d'efforts indomptables.

C'est en 1789 que M. A. Pears entreprit la fabrication des savons; il fut le vrai créateur du vaste établissement dont la réputation universelle ne craint d'être mise en parallèle avec aucune autre.

Dans une notice aussi succincte que celle que nous nous proposons de faire, il est impossible de donner une histoire complète de cette Maison, voire même une description détaillée du genre d'affaires qu'elle traite. Le compte rendu seul des procédés de fabrication deman-

derait un volume; aussi nous bornerons-nous à ne mettre sous les yeux du public qu'une esquisse sommaire; toutefois, nous ferons une exception en faveur de la grande Maison de Londres, où se trouvent concentrées toutes les affaires.

Bien longtemps avant que la réclame moderne eut fait son apparition, le savon Pears avait déjà conquis les faveurs du monde élégant. Il n'y avait pas lieu de s'en étonner; n'avait-il pas le mérite si fascinateur de la qualité? Aussi pas une personne de goût raffiné qui ne l'appréciât à sa juste valeur.

Il y a quelque soixante ans, les affaires étaient encore dirigées sous le nom de A. Pears; à partir de cette époque, elles le furent sous celui de A. & F. Pears. Enfin, récemment, en mai 1892, la Maison fut transformée en Société anonyme au capital de 20.250.000 francs. Ces chiffres sont des jalons qui indiquent le chemin parcouru par cette Colossale entreprise. Comment fut gravi chacun des échelons du succès? comment chacun des obstacles fut surmonté; comment des efforts tentés dans une direction furent couronnés de succès par des efforts entrepris dans une autre. Voilà ce que faute d'espace nous passerons ici sous silence.

L'Établissement où le savon est fabriqué est situé à Isleworth, une villette assise sur les bords du cours supérieur de la Tamise. Les usines, entrepôts et autres bâtiments accessoires forment par eux-mêmes une petite ville, couvrant une superficie de plusieurs hectares. Le terrain sur lequel s'étendent ces constructions occupe un espace beaucoup plus considérable. Cette agglomération industrielle est connue sous le nom de Lanadan et Pearsville.

Cet établissement, ou plutôt ce groupe d'établissements qui, soit dit en passant, constitue la fabrique la plus considérable de savon de toilette existant au monde, offre aux yeux émerveillés le spectacle d'un courant continu, roulant des marchandises dans toutes les parties du monde civilisé. Si un pays n'emploie pas le savon Pears, il faut tenir pour certain que ce pays est encore sous l'empire d'idées rétrogrades et que son éducation intellectuelle est à faire.

Si les usines d'Isleworth doivent être considérées comme le cœur où palpite la fébrile activité d'une fabrication sans rivale, le siège social de Londres en est le cerveau organisateur. A New-York, à Melbourne existent de grands dépôts; les opérations qui s'y effectuent sont néanmoins, malgré la distance, contrôlées du centre unique de Londres, exactement comme les rouages d'une machine supérieurement aménagée qui, avec un minimum de friction produit le maximum d'effet utile. Les représentants de la Compagnie, véritables ambassadeurs de commerce, sont accrédités dans tous les pays où un marché existe, ou bien où il y a des chances d'en créer un; car MM. Pears sont des exemples vivants des résultats qu'on peut obtenir, lorsqu'on transporte dans le domaine des faits cette maxime: « L'offre crée la demande. »



Façade des Bureaux de Messrs Pears, 71-73, New Oxford Street, Londres

Nous n'essaierons pas de dresser le catalogue des innombrables médailles remportées par le Savon Pears dans les diverses Expositions; nous nous contenterons de rappeler que son premier succès se produisit à celle de Londres, en 1851. Depuis lors, il a conquis les plus hautes récompenses dans toutes les Expositions importantes, spécialement à Paris, lors de la dernière Exposition, où lui fut décernée la seule médaille d'or attribuée aux savons de toilette.

Ce n'est pas tout; presque dès son apparition, le Savon Pears s'est attiré les éloges des pharmaciens et des docteurs. Il n'y a là rien qui puisse surprendre, car la Compagnie s'est toujours efforcée de livrer au public un savon qui soit avant tout hygiénique. L'hygiène doit être, en effet, la première des considérations, le luxe ne doit venir qu'après. Dans le produit de MM. Pears ce double desideratum a été heureusement concilié. Voilà ce que ces messieurs se flattent, et avec juste raison, d'avoir obtenu, sans rien sacrifier de la qualité.

Il y a quelque chose de bien étrange, c'est de constater combien le public ordinaire s'inquiète peu de savoir, sans souci des lois de l'hygiène, de quelle espèce de savon il fait usage. Il n'y a cependant que trop peu de savons, y compris même les plus agréables à l'œil, qui ne soient excessivement injurieux à la santé. Avec Milton il nous faut dire : « D'affreuses maladies sont substituées aux lois toujours salubres de la simple nature. » Sans aucun doute, le poète ne fait pas allusion au Savon Pears ni à aucun autre savon, mais cela importe peu.

Si vous jetez un coup-d'œil sur une carte de Londres, il y a une voie magistrale qui, courant à peu près de l'est à l'ouest, arrête involontairement le regard comme étant, entre toutes les rues, la plus longue et la plus droite. Il est inutile de rappeler au Londonien que cette voie n'est autre qu'Oxford street. C'est dans cette section de la rue qui constitue le tronçon aboutissant à la Cité, section connue sous le nom de New-Oxford street, que se trouve la maison principale de MM. Pears. C'est en 1887, l'année des fêtes du Jubilé de la reine, que les travaux en furent achevés. Sans être taxé d'exagération, on peut hardiment avancer qu'aucun autre monument commémoratif de progrès industriel ou d'habileté architecturale n'est plus digne de rappeler cette date.

C'est un édifice magnifique dont l'extérieur est en style italien; il est bâti en pierre de Portland et en briques rouges; toutefois ces briques ne sont pas les briques ordinaires de fabrication anglaise; ce sont de petites briques hollandaises, serties avec une perfection admirable. Cinq d'entre elles forment un pied anglais, ou 0^m.30. Les soubassements sont en grès; les colonnes et le portique en granit rose. Couleur et relief, tout a été étudié avec un soin jaloux; aussi l'architecte a-t-il réussi à produire une façade qui allie la stabilité à l'élégance. Cet édifice est, dans son genre, un monument des plus remarquables, et, sans contredit, il n'y en a aucun autre consacré au commerce qui, dans Londres, puisse rivaliser avec lui.

Voilà pour l'extérieur; mais franchissons les portes magnifiques qui



Hall d'Entrée des Bureaux de Messrs Pears, 71-75, New Oxford Street, Londres

VOLUME ANNEXE DE CATALOGUE GÉNÉRAL OFFICIEL

donnent accès dans le vestibule. Si l'extérieur nous pénètre d'une profonde impression, cette première salle fait plus que de répondre à notre attente. Reproduction des modèles les plus récents de l'architecture classique, l'atrium romain, où nous nous trouvons, est parfait de dessin et de proportion; tout le travail est d'une exécution irréprochable. Autant que l'emplacement l'a permis, ce vestibule se rapproche assez fidèlement comme apparence d'un hémicycle découvert à Herculanum, dans la rue des Tombeaux. Les colonnes et le parquet sont en marbre; quant aux décorations des murs et du plafond, ce sont des adaptations de la maison de Lucrèce. Ce qui frappe, dans ce milieu, c'est qu'à la fin du XIX^e siècle, malgré tous les progrès réalisés dans les sciences et les autres connaissances humaines, les architectes quoiqu'ils fassent sont impuissants à perfectionner les conceptions architecturales des anciens. Voilà une construction moderne, édifiée sans qu'aucune considération de monnaie ne soit venue l'entraver; eh bien! la plus magnifique salle d'entrée qu'on puisse rêver est une reproduction exhumée des ruines d'Herculanum.

Le caractère si entièrement romain de ce hall est encore rehaussé par une piscine encastrée dans un coin, presque au ras du sol. En tête de cette piscine où jouent des poissons rouges, et en retrait dans le mur, se trouve une niche qui abrite une merveilleuse sculpture : « Les Baigneurs ». Au milieu de la piscine, jaillit une minuscule fontaine, dernier mot du luxe classique.

Pour maintenir l'ensemble de cette harmonie, l'atrium est encore décoré de statues représentant des personnages dans des poses diverses, en train de se livrer à des ablutions. Le groupe si familier « *You dirty boy* », « Noiraud, va ! », occupe naturellement une place prééminente. Il y a là aussi une copie de la Vénus de Thorwaldsen; la pomme de Paris qu'elle tient dans une main, peut parfaitement illusionner et laisser croire que c'est une balle de savon Pears.

Des palmiers gracieux s'élancent de vases massifs, et du plafond pendent des lampes magnifiques en forme de galères. Là l'électricité, cette fée du XIX^e siècle, apparaît pour prendre le lieu et la place de l'huile antique.

En face l'entrée, une boiserie en acajou vernissé forme la porte qui conduit dans une partie des magasins. Quant aux bureaux, aménagés au 1^{er} étage, on y accède par une volée d'escalier en marbre de Fiore di Pesca. Les rangées de bureaux font songer à une banque, et à une grande banque encore. L'on a été obligé forcément d'abandonner le caractère architectural purement classique du vestibule d'entrée; néanmoins, l'aménagement, autant que les exigences l'ont permis, s'harmonise admirablement avec l'esprit des décorations. En dessous, dans le vestibule, le visiteur a tous ses sens mis en éveil; ici c'est la perfection de l'organisation qui provoque son admiration.

Chaque chef de département a son bureau clôturé séparément dans un des coins de la salle; des tubes auditifs le mettent en communication directe avec ses collègues, de sorte qu'il peut converser avec chacun

d'entr'eux sans quitter sa place. Un vrai bijou de salon d'attente est utilisé comme galerie de peinture, dont le joyau est l'original même du fameux tableau de Millet : « Les Bulles ». Tous les autres tableaux de cette salle sont non seulement remarquables dans leur genre, mais encore, par suite d'une réclame bien entendue et prodigue, ils sont tous gravés dans l'esprit du public, peut-être même plus profondément qu'aucune autre peinture.

Le cabinet particulier du Directeur, meublé d'une manière splendide et luxueuse, a un cachet hautement utilitaire. Il est aussi pourvu d'un système de communications qui permet au chef de la maison de correspondre avec les chefs de tous les départements respectifs, sans avoir besoin de se déranger de son siège.

Arrivons enfin au bureau qui s'occupe spécialement de la réclame. Il y a bien des offices d'assurance connus qui se considéreraient comme privilégiés d'avoir un tel personnel et une telle organisation. En passant, nous ne pouvons pas résister au désir de laisser entrevoir au public comment les annonces insérées dans les journaux sont cataloguées. Le système de la carte index a été adopté : les avantages en sautent aux yeux. Un regard à une carte qui occupe d'une manière constante sa place alphabétique, et la correspondance ou n'importe quoi, que cela concerne une personne ou un objet quelconque, que ce soit une lettre ou une série de paquets volumineux se repérant à plusieurs années, tout peut être rapidement et sûrement retrouvé.



En ce qui concerne les magasins et dépôts qui dépendent du bureau des annonces, nous devons avouer sincèrement qu'ils nous ont causé plus qu'une surprise. Nos souvenirs, à leur sujet, n'ont pas une trop grande précision; néanmoins nous nous rappelons parfaitement un immense appartement plein de ballots étranges. L'enquête que nous fîmes nous révéla qu'ils contenaient des encartages destinés à certaines Revues qui ont adopté cette méthode de publicité.

Un autre objet des plus intéressants est un immense album contenant des copies spécimens des annonces illustrées publiées par la Compagnie durant une longue période d'années. Ce n'est pas seulement un collection d'affiches, c'est aussi l'histoire de l'art lithographique dans ses récents et merveilleux développements. Dans un autre appartement, presque tout l'espace est consacré au groupe : « Noiraud, va! » On y trouve ce chef-d'œuvre du génie de Focardi, multiplié sous un nombre infini de formes. Là il y a une miniature du « Dirty boy! ». Ici il est reproduit de grandeur naturelle. Plus près il est blanc, plus loin il est en couleur. Il est disposé en régiments, divisions, corps d'armée. Lui et sa grand'mère s'en vont sur tous les points de notre globe, et partout où ils vont ils répandent le Savon Pears. Quelques personnes qui mettent leur supériorité au-dessus de celle du public objecteront que c'est là une prostitution de l'art. Cela dépend cependant du point de vue auquel on se place. Une invention ayant du mérite que l'humanité tout entière désire et dont elle tire profit lorsqu'elle la connaît, ne saurait lui être d'aucun service si elle est cachée sous le boisseau. Il faut donc la faire connaître pour qu'elle soit utile. Le problème se pose ainsi : Quel est le meilleur moyen de la faire connaître? MM. Pears paraissent avoir trouvé la solution.



Vue des Usines à Isleworth.



LES
AUTOMOBILES PEUGEOT



M. ARMAND PEUGEOT ✱



MONSIEUR Armand Peugeot est, on peut le dire, le père de l'industrie automobile. C'est lui qui fit, avec son ami, le regretté M. Levassor, les premiers essais de l'application des moteurs à essence à la locomotion automobile, et qui créa ainsi le mouvement colossal qui est en voie de révolutionner le monde entier.

Gérant de la Société *Les Fils de Peugeot frères*, (Scies, Aciers laminés, Outils, Ressorts, etc.) en 1875, M. Armand Peugeot installa de toutes pièces, en 1885, la branche

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

d'industrie des vélocipèdes à son usine de Beaulieu, qui est à l'heure actuelle, une des plus importantes fabriques françaises de bicyclettes, sinon la plus importante.

Dès 1888, il commença à étudier la question des voitures automobiles, et fabriqua plusieurs véhicules munis d'un moteur à vapeur. Mais deux ans après, il adapta à une voiture de son invention un moteur à essence, système Daimler, et, dès lors, la réputation des automobiles Peugeot fut faite. Perfectionnant son système de transmission d'année en année, M. Peugeot eut la joie de voir ses voitures remporter les premières récompenses aux concours, courses et expositions ouverts aux constructeurs. Mais il n'était pas satisfait encore ; il voulait que la voiture Peugeot fût *entièrement* construite par lui, et il se mit à étudier son fameux moteur horizontal à deux cylindres parallèles, qui vit le jour en 1895 et qui a depuis conquis une renommée universelle.

On peut dire que c'est à partir de ce jour, que M. Peugeot fit faire des pas de géant à cette industrie créée par lui. Se consacrant uniquement à son succès, il sépara la fabrication des Automobiles de celle des Bicyclettes, fonda la *Société anonyme des Automobiles Peugeot*, et pour pouvoir s'en occuper d'une façon exclusive, il donna sa démission de gérant de la Société *Les Fils de Peugeot frères*.

Une Usine spéciale construite à Audincourt (Doubs) fut mise en activité le 12 avril 1897. Nous en dirons plus loin les diverses transformations.

M. Armand Peugeot, en dehors de son activité industrielle, a fait preuve d'un grand esprit philanthropique, en s'occupant depuis sa jeunesse de maintes questions d'économie sociale : *Sociétés coopératives de consommation, Caisses de retraites pour les ouvriers, Sociétés de secours mutuels, etc.*

Il a créé pour ses ouvriers des Sociétés coopératives immobilières qui ont contribué à augmenter largement leur bien-être. D'une affabilité égale envers tous, M. Peugeot est du reste aimé et respecté par les populations laborieuses au milieu desquelles il vit.

Les honneurs civiques ne pouvaient manquer d'échoir à un esprit progressiste et philanthrope de la trempe de celui de M. Armand Peugeot. Maire de Valentigney depuis 1886, et conseiller général du canton d'Audincourt depuis 1892 ; Président pendant six ans de la Chambre syndicale des Fabricants français de Vélocipèdes, Président de la Chambre syndicale des Industries métallurgiques de l'Est, Membre de la Société des Ingénieurs civils de France, Membre du Comité de l'Automobile-Club de France et de diverses Sociétés savantes et d'économie sociale, M. Peugeot fut nommé Chevalier de la Légion d'honneur en 1889 ; il était Officier d'Académie depuis 1886.

Adresses : Audincourt (Doubs) et 83, Boulevard Gouvion-St-Cyr, à Paris.

LES USINES PEUGEOT

Les Usines de la Société des Automobiles Peugeot, fondées en 1897 à Audincourt (Doubs) par M. Armand Peugeot, occupaient au début environ 4.000 mètres carrés de superficie couverte, avec 120 ouvriers. Mais la poussée irrésistible de cette industrie nouvelle exigeait bientôt des agrandissements considérables, et le 1^{er} janvier 1899, les Usines Peugeot occupèrent plus de 8.000 mètres de terrain avec 400 ouvriers.

Elles en emploient aujourd'hui près de 500, et ce chiffre sera vraisemblablement porté à 600 avant la fin de l'année courante.

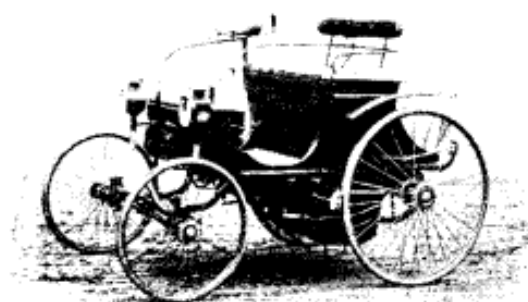
La production étant encore de beaucoup inférieure à la demande, malgré ces développements successifs, M. Peugeot a créé dans un autre centre ouvrier, à Fives-Lille (rue de Flers,) une seconde usine complète qui occupe 6.000 mètres de terrain couvert et 400 ouvriers, et qui est en activité depuis 1898.

L'extension considérable donnée à ces usines modèles, la compétence inappréciable de M. Peugeot et des collaborateurs dévoués qui le secondent a donné une importance sans égale à l'affaire financière elle-même : le capital, de 800.000 francs au début, a dû être augmenté progressivement : il a été porté, dans la dernière assemblée générale, à 5 millions, entièrement souscrits par les premiers actionnaires.

Quelle preuve meilleure donner de l'excellence de la gestion de la Société des Automobiles Peugeot? Que de capitalistes, et cela se comprend, auraient voulu participer à une affaire aussi brillante, et qui ont vu refuser les subsides les plus considérables!

LES VOITURES PEUGEOT

Au début, les Voitures-Automobiles Peugeot étaient munies du moteur



La première automobile Peugeot

système Daimler, à 2 cylindres en V. La première construite n'avait qu'un cheval de force, mais bientôt il en naquit une seconde, déjà plus puissante. C'est avec cette voiture, datant de 1891, que MM. Rigoulot et Doria, deux des premiers collaborateurs de M. Peugeot dans cette œuvre gigantesque, accomplirent le parcours fameux de Valentigney - Brest et retour

(2000 kilomètres). Ce fut le premier voyage que traça l'automobile conquérante des routes. Aussi croyons-nous intéressant de mettre sous les yeux de nos lecteurs la photographie de cette ancêtre, avec ses

deux conducteurs. Le moteur de cette voiture n'avait que 2 chevaux 1/4 de force, ce qui n'a pas empêché les deux vaillants pionniers de mener

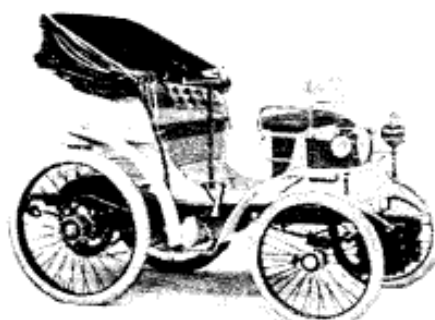


La Voiture des 2.000 kilomètres
Valentigney-Brest et retour

à bien ce rude parcours en 140 heures de marche. Depuis, les automobiles Peugeot ont fait des progrès constants. Nous ne les suivrons pas dans leurs détails, mais nous noterons ici les principales particularités de fabrication qui font des Peugeot les premières voitures du monde.

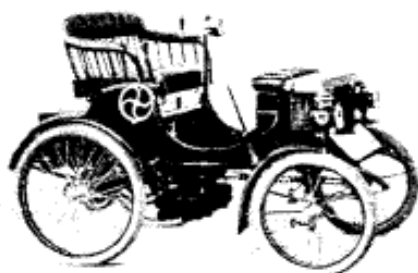
Le cadre, en tubes d'acier, d'une rigidité et d'une solidité à toute épreuve, est supporté par deux essieux et par quatre roues à rayons de bois ou d'acier, montées sur billes. Il supporte lui-

même un moteur à quatre temps, constitué par deux cylindres parallèles et horizontaux, qui attaque, par le moyen d'un embrayage à friction, deux trains d'engrenages commandant les chaînes, et desservant quatre vitesses et une marche arrière. Deux freins très puissants, un à main agissant sur les moyeux des deux roues arrière, l'autre à pied agissant sur un tambour placé sur l'arbre des pignons de chaîne, tous deux assurant le débrayage automatique et fonctionnant également en avant et en arrière, donnent à la voiture Peugeot une sécurité de marche absolue.



Duc Peugeot, 2 places et strapontin.

La conduite est des plus pratiques : un guidon ou un volant de direction, une pédale de débrayage,



Voiturette Peugeot, 2 places.

et un seul levier commandant à la fois les vitesses et la marche arrière. Rien ne peut être moins compliqué, rien n'est même aussi simple.

Le moteur Peugeot, suivant l'usage auquel on veut l'employer, est établi en plusieurs modèles, depuis 3 jusqu'à 20 chevaux, mais les modèles les plus demandés sont ceux de 3 et 4 chevaux (voiturettes), de 7 et de 8 chevaux (tourisme), et de 10 chevaux (voitures à 8, 10 et 12 places). La classification des voi-

tures Peugeot peut se faire de la façon suivante :

1° Voitures avec moteur à l'arrière.

2° Voitures avec moteur à l'avant.

Nous allons passer en revue, d'une manière succincte, les différents types qui rentrent dans ces deux catégories.



Phaéton Peugeot, 4 places.



Coupé Peugeot, 4 places.

VOITURES AVEC MOTEUR A L'ARRIÈRE



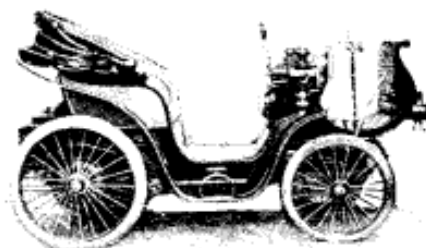
Cab Peugeot, 2 places.

Duc à 2 places, Voiturette. —

La voiturette n'est en somme que la réduction exacte des grandes voitures; elle se construit en 2 places (petit duc) et en victoriette; nous n'en parlerons donc pas d'une façon spéciale, nous contentant de la classer dans les types courants.

Les voitures à deux places sont montées avec un siège très confortable à l'arrière, et comportent, en vis-à-vis, un

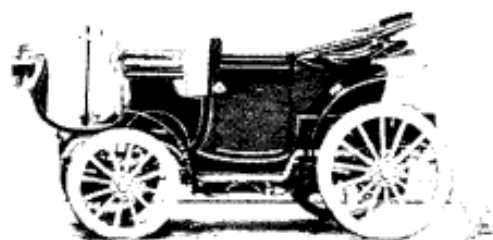
strapontin à deux places. Ce type se établit avec capote ou dais, et, si on le désire, avec une glace à l'avant pour arrêter le courant d'air. C'est la vraie voiture du chauffeur qui aime à conduire lui-même et qui fait du tourisme. Elle comporte de grands caissons ou un panier fort commode, et même, à l'avant, un porte-bagages qui peut supporter une malle de grandes dimensions. Avec une voiturette de ce genre, munie d'un moteur de 7



Victoria Peugeot.

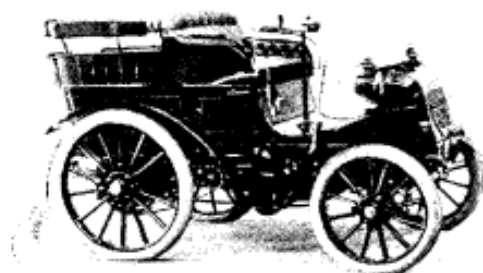
ou 8 chevaux, on peut voyager fort agréablement et fournir de véritables étapes à une vitesse moyenne de plus de 32 kilomètres à l'heure.

Phaëton. — Le phaëton Peugeot comprend deux sièges parallèles, également confortables, tournés dans le même sens. La capote peut se placer indistinctement sur l'un ou l'autre siège. Le dais avec ou sans glace à l'avant et avec ou sans galerie à bagages s'adapte admirablement à ce genre de voiture qui, comprenant les mêmes aménagements de voyage que le Duc à 2 places, constitue la véritable voiture de touriste pour le chauffeur qui veut emmener 2 ou 3 personnes avec lui.



Landulet Peugeot, 4 places.

Ce phaëton, avec 4 personnes et un moteur de 7 chevaux, fournit sans difficulté des moyennes de 28 à 30 kilomètres.

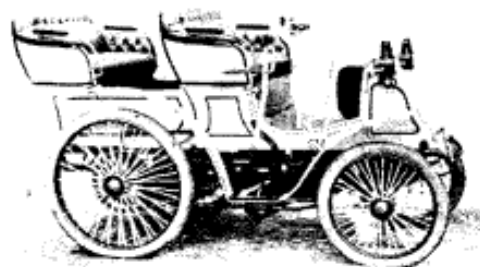


Tonneau Peugeot, 4 places

Victoria, coupé, landau, landulet, cab. — Ces cinq types de voitures comportent un châssis spécial, brisé par le milieu, de façon à ce que le marche-pied soit bien à la portée du pied, et que les dames puissent y monter commodément. Ce dispositif, particulier à la Maison Peugeot, a obtenu un énorme succès auprès du public.

En effet, pour les personnes qui ne conduisent pas elles-mêmes, rien n'est plus pratique et confortable que ces genres de véhicules, dans lesquels on se trouve aussi bien installé que dans les plus luxueuses voitures à chevaux.

Le landulet, sorte de demi-landau, mérite une mention spéciale, car il présente cet avantage de pouvoir instantanément se transformer de voiture ouverte en voiture fermée, et *vice-versa*.



Charrette Peugeot, 4 places.

Tous les grands carrossiers de Paris ont du reste compris le parti qu'ils pouvaient tirer de ce châssis brisé, et ils ont créé, pour ces cinq types de voitures de luxe, des carrosseries qui suscitent l'admiration des Parisiens, depuis qu'elles ont fait, en grand nombre, leur apparition sur le pavé de la capitale.

VOITURES AVEC MOTEURS A L'AVANT

2 places avec tonneau ou siège à l'arrière. — Les voitures Peugeot de toutes forces, se construisent aussi avec moteurs à l'avant. Le type le plus remarquable comportant cette combinaison est le tonneau démontable, avec un siège confortable à 2 places à l'avant, et, à l'arrière, deux sièges se faisant vis-à-vis et formant un petit tonneau facilement démontable lorsqu'on veut le remplacer par un siège de domestique ou par un porte-bagages pour une grande malle. Le même châssis comporte une carrosserie de charrette à 4 places.



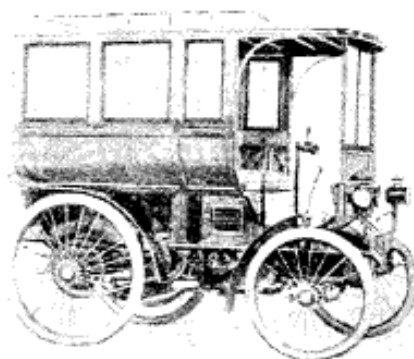
Break Peugeot, 10 places

de toutes forces, se construisent aussi avec moteurs à l'avant. Le type le plus remarquable comportant cette combinaison est le tonneau démontable, avec un siège confortable à 2 places à l'avant, et, à l'arrière, deux sièges se faisant vis-à-vis et formant un petit tonneau facilement démontable lorsqu'on veut le remplacer par un siège de domestique ou par un porte-bagages pour une grande malle. Le même châssis comporte une carrosserie de charrette à 4 places.

Break, omnibus, voiture de livraison, camion. — Nous donnons ici les reproductions de ces types de voitures à places multiples ou



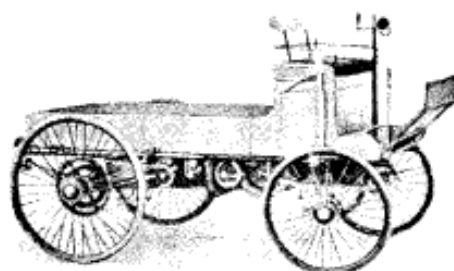
Omnibus Peugeot, 9 places



Omnibus Peugeot, 8 places couvertes

à marchandises. Elles peuvent supporter jusqu'à 1000 kilos et elles montent allègrement toutes les côtes, à une vitesse réduite naturellement, à moins qu'on ne les ait fait établir avec des moteurs particulièrement puissants.

Voitures de courses. — La Maison Peugeot a remporté de nombreuses et brillantes victoires dans les courses où elle a été représentée; depuis Paris-Rouen (1894) et Bordeaux-Paris (1895), jusqu'aux grandes courses de Nice



Camion Peugeot

en 1899 — où elle gagna tous les premiers prix — elle n'a cessé de briller au premier rang.

Nous reproduisons la photographie de la voiture de M. A. Lemaître, qui est d'une force de 15 chevaux, et dont les victoires ont été sensationnelles.

Il est clair que nous n'avons pu donner ici tous les détails techniques qui ont leur importance pour les chauffeurs militants. Mais la Maison Peugeot, par ses usines d'Audincourt et de Fives-Lille, aussi bien que par son dépôt de Paris, 83, boulevard Gouvion-Saint-Cyr, se tient à la disposition du public et sera toujours heureuse de pouvoir contribuer à l'instruction des adeptes de l'automobilisme.

Des albums spéciaux ont été édités qui contiennent tous les renseignements désirables; ils seront envoyés gratuitement à tous ceux de nos lecteurs qui en feront la demande à une des trois adresses ci-dessus indiquées



Voiture de M. A. Lemaître

